



CARBO L69

Стандарты:

DIN 8555	E 10-UM-70-GTRZ
AWS A5.13 / 21	EFeCr-A1

Характеристики и область применения:

Высокоэффективный электрод с толстым покрытием с переходом прибл. 210%. Структура шва металла ледебуритная, сплав содержит карбиды различных видов. CARBO L69 используется, в основном, для применений, где детали подвергаются сверх сильному абразивному износу, так как сплав наплавки имеет высокую устойчивость к истиранию, также при высоких температурах. Мягкая плавка, наплавка практически не содержит шлака. Перед покрытием на старые слои твердого покрытия рекомендуется буферный слой CARBO 4370 MPR.

Рабочая температура: от комнатной до +300°C

Типичное применение: CARBO L69 используется, в основном, для наплавки твердых покрытий на оборудование агломерационных фабрик, сталелитейные установки, коксовые печи, оборудование для выемки угля и удаление вскрыши и т.д.

Свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Твердость по оквеллу(HRC)
прибл. 69

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Cr	другое
4	2	28	~4

Ток: = + / ~ , 50 V

Положение при сварке: PA (нижнее), PB (нижнее тавровых соединений).

Повторный обжиг : 1 час, 130°C + / - 10°C (в случае необходимости)

Порошковая проволока: CARBO F - 68

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	80 - 110	183	733	27,3	5,0	20,0
3,2 x 350	110 - 140	101	405	59,3	6,0	24,0
4,0 x 450	140 - 180	67	267	89,8	6,0	24,0
5.0 x 450	180 - 230	43	171	140,3	6,0	24,0