

CARBO L70

CARBO L70 высокоэффективный электрод с большим коэффициентом наплавки, обладающий очень высокой стойкостью к очень сильному абразивному износу при температуре до 800°C.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO L70 высокоэффективный электрод с большим коэффициентом переходом металла в шов (коэффициентом наплавки), наплавляемый металл шва имеет ледебуритную структуру, содержащую карбиды высокой твердости, различных видов. Наплавленный металл обладает очень высокой стойкостью к очень сильному абразивному износу при температуре до 800°C. Электрод CARBO L70 рекомендован для применения на сталелитейных заводах, колоколах доменных печей, колосниковых решетках, заводах по переработке руды, коксовых заводах, угольных разрезах и цементной промышленности.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

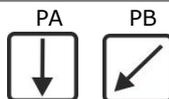
CARBO L70 обладает хорошими сварочно-технологическими характеристиками. При наплавке электрод мягко плавится и легко контролируется. Наплавленный шов практически не содержит шлака, имеет однородную структуру и мелкочешуйчатый внешний вид шва не требующий шлифовки для дальнейшего использования. Коэффициент перехода металла в шов 240%. Последующая обработка возможна только шлифованием.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, R _p , МПа	Предел прочности, R _m , МПа	Относительное удлинение, A ₅ , %	Твердость, HRC	Твердость, HRC	Твердость, HRC	Металл шва	max рабочая температура, °C
-	-	-	~ 69 при t=20°C	~64 при t=600°C	~58 при t=800°C	C-Fe-Si-Cr-B	800

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Диаметр электрода Ø, мм	Длина электрода L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5	350	80 - 110	5,0	148	29,6
3,2	350	110 - 140	5,0	88	17,6
4,0	450	140 - 180	6,0	54	9,0
5,0	450	180 - 230	6,0	35	5,8

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
FCAW	Самозащитная порошковая проволока	CARBO AF L70
FCAW	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов	CARBO G AF L70
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF L70

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

1. Прежде чем осуществлять наплавку электродом CARBO L70, следует удалить упрочненный материал основы и ранее наплавленный металл, во избежании последующего охрупчивания и растрескивания после наплавки.
2. Рекомендуется просушить электроды в течении 1 часа при температуре 120-140°C.
3. Зачистить поверхность наплавляемой детали до металлического блеска.
4. Наплавляемое изделие из марганцовистой стали рекомендуется максимально жестко закрепить к ровной поверхности и поместить деталь на 2/3 толщины в холодную воду, во избежании термоусадочных напряжений и поводок металла.
5. Массивные и длинномерные детали из марганцовистых сталей рекомендуется «разбить на сектора», попеременно осуществлять наплавку каждого сектора, распределяя тем самым температурное вложение и обеспечивая промежуточное охлаждение на протяжении всего процесса наплавки.
6. Наплавку осуществлять короткой дугой, небольшими проходами, держа электрод максимально вертикально.
7. Температура детали из марганцовистой стали при наплавке не должна превышать 150°C.
8. Температура предварительного подогрева и межпроходная температура деталей из углеродистой и легированной стали в соответствии с документацией на сталь.

Важно:

Для деталей с тенденцией к растрескиванию и при наплавки на ранее наплавляемые поверхности, рекомендуется наложение промежуточного (буферного) слоя материалом CARBO 663.

Максимально допустимое количество наплавляемых слоёв 2-3

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Вентилятор для горячего воздуха	Доменный колокол	Смесительные лопатки	Колосниковые решётки
