



CARBO AF L63C

Международные аналоги:

DIN 8555	MF10-GF-65-GZ
----------	---------------

Технические характеристики:

Порошковая проволока со сплавом C, Cr, B, W, V для наплавки очень твердой мартенситной микроструктуры с карбидами. Наплавка устойчива к сильному минеральному истиранию при высоких температурах. Твердость снижается на 15% при 400°C, на 25% при 600°C. Наилучшие результаты достигаются путем наплавки двумя слоями. Рекомендуемая максимальная толщина наплавки - 8 мм. Полученная наплавка не может подвергаться термической обработке, механической обработке или ковке. Перед наплавкой на старые твердые сплавы рекомендуется буферный слой CARBO AF 706Mn или CARBO AF 750Mn.

Типичные области применения: Горнодобывающая и кирпичная промышленность, импеллер, комплектующие мешалки, скребковые конвейеры

Технические свойства наплавленного металла (типичное значение)

Твердость по шкала С Роквелла	Твердость по шкала С Роквелла при 400°C	Твердость по шкала С Роквелла при 600°C
прибл. 63	прибл. 53	прибл. 47

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Cr	V	W	B
3,8	22	0,8	0,8	1,0

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	Напряжение	A	Выпуск модели	
1,2	3/64	19 - 22	120 - 220		
1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	O	
2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	O	
2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	O	
2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O	S
3,2	1/8	26 - 30	320 - 460	O	S

Выпуск модели:

O = Порошковая электродная проволока, самоэкрамирование

G = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка с защитой зоны сварки

S = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка под флюсом

Бухта, вес:

В/размер пакета 300 = 15 кг

В 450 = 30 кг

Без намотки = 150 / 300 кг