



CARBODUR 59

Стандарты:

DIN 8555	E 10-UM-60-GR
AWS A5.13 / 21	EFeCr-A1

Технические характеристики:

CARBODUR 59 – высокоэффективный электрод для наплавки твердым 59 HRC сплавом с переходом 160%. Подходит для деталей, подверженных сильному абразивному истиранию минералами в сочетании с умеренными ударами, толчками и сжатием, а также эксплуатирующиеся в влажной или сырой среде. Мягкий процесс наплавки, мелкоструктурная поверхность шва, самоотделяющийся шлак и блестящая поверхность наплавки.

Типичные области применения:

Используется, в основном, на корпусах насосов, лопастях мешалок, рычагах мешалок, бетононасосах, шнековых транспортерах, дробильных и распылительных установках, зубьях ковшей и направляющих коксовых печей.

Твердость наплавленного металла (типовое значение)

Твёрдость по шкале С Роквелла
прибл. 59

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Cr	Другие
3,8	0,9	33	прибл. 2

Ток: = + / ~ 50 В

Положение при сварке: РА (нижнее стыковое и в «лодочку»), РВ (нижнее тавровое)

Повторный обжиг: 1 час, 350°C + / - 10°C (в случае необходимости)

Порошковая проволока:

CARBO F-59 L

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	70 - 110	159	637	31,4	5,0	20,0
3,2 x 350	90 - 130	94	377	53,1	5,0	20,0
4,0 x 450	120 - 160	58	232	103,4	6,0	24,0
5,0 x 450	150 - 230	37	149	161,5	6,0	24,0
6,0 x 450	180 - 260	26	103	232,6	6,0	24,0