

# CARBO 735

**CARBO 735 высокопроизводительный электрод, для выполнения высококачественной наплавки износо- и трещинно-стойких покрытий, имеющих высокую стойкость к сжатию и ударам. Возможна наплавка на кромки и плоские участки инструментов из низколегированной стали высокой прочности.**

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 735 высокопроизводительный электрод с основным покрытием и легированным сердечником для выполнения высококачественной наплавки с коэффициентом перехода металла в шов 140%. Наплавленный металл обладает износо- и трещинно-стойкими свойствами, имеет высокую стойкость к сжатию и ударам, что позволяет применять его для ремонта штампов горячей, для наплавки на кромки и плоские участки инструментов из низколегированной стали высокой прочности. Электрод рекомендован для изготовления, ремонта и восстановления дробильного оборудования, слябовых ножниц, штампов для горячейковки и вытяжки, несущих роликов подвергаемым сжатию и ударам.

## СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN	ГОСТ (для СНГ)

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Хорошие сварочно-технологические свойства, низкое разбрызгивание, хорошее отделение шлака, высокий коэффициент перехода металла в шов 150%.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

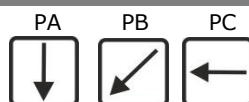
Предел текучести, R <sub>p</sub> , МПа	Предел прочности, R <sub>m</sub> , МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Удельная вязкость, J	Метал шва	max рабочая температура, °C
-	1050-1200	-	33-38	320-368	-	Fe-Cr-Mo	-

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1пачке	Электродов в 1 кг
<b>2,5x350</b>	60 - 80	5,0		
<b>3,2x350</b>	80 - 130	6,0		
<b>4,0x350</b>	130 - 170	6,0		
<b>5,0x450</b>	160 - 200	6,0		

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

При длительном хранении, электроды перед сваркой прокалить в печи при температуре 340-360°C продолжительностью 1час.