

# CARBO 740

Высокопроизводительный электрод для высококачественной износостойкой наплавки. Наплавленный металл трещиностоек, обладает высокой стойкостью к давлению и хорошо обрабатывается режущим инструментом.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 740 высокопроизводительный электрод с основным покрытием и легированным сердечником, для высококачественной износостойкой наплавки с коэффициентом перехода металла в шов 140%. Наплавленный металл трещиностоек, обладает высокой стойкостью к давлению и хорошо обрабатывается режущим инструментом. Рекомендован для ремонта штампов горячейковки и наплавки на кромки и плоские участки инструментов из низколегированной стали высокой прочности. Применяется для ремонта, восстановления и изготовления слэбовых ножниц, штампов горячейковки, вытяжных штампов, дробильного оборудования подвергаемого сжатию и ударным нагрузкам.

## СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN	ГОСТ (для СНГ)

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Хорошие варочно-технологические характеристики, высокий коэффициент перехода металла в шов 140%. Наплавленный металл хорошо обрабатывается режущим инструментом и обладает трещиностойкостью.

## 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
-	1300-1450	-	41-45	-	-	Fe-Cr-Mo-W	-

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
<b>2,5x300</b>	60 - 80	5,0		
<b>3,2x350</b>	80 - 130	5,0		
<b>4,0x450</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.