CARBO 745

Электрод для наплавки высококачественных износостойких покрытий на детали подверженные трению, ударам и сжатию при повышенных температурах (до 550°C).

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 745 электрод с основным покрытием для наплавки высококачественных износостойких покрытий на детали подверженные трению, ударам и сжатию при повышенных температурах до 550°C. Наплавленный металл обладает высокой твердостью, прочности и жаростойкостью, идеально подходит для наплавки ножниц горячей резки, гильотинных ножниц, штампов для горячей ковки, вытяжных штампов, молотов, дробильного оборудования, подвергаемого сжатию и ударным нагрузкам, форм для алюминиевого литья. Применяется при изготовлении инструмента.

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN		ГОСТ (для СНГ)	
1.2311 40CrMnMo 7	1.2367 X38CrMoV 5 3		
1.2343 X38WCrV 5 1	1.2606 X37CrMoW 5 1	4Х5МФС	
1.2344 X40CrMoV 5 1	1.2713 55NiCrMoV 6	4Х5МФ1С	5ХНМ
1.2365 X32CrMoV 3 3	1.2714 56NiCrMoV 7	3Х3М3Ф	

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Электрод CARBO 745 обладает хорошими сварочно-технологическими свойствами, легким зажиганием и отличным горением дуги, легкоудаляемым шлаком.

Предел текучести, R_p МПа	Предел прочности, R_m МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Удельная вязкость, J	Метал шва	max рабочая температура, °C
-	-	-	45-50	-		Fe-Cr-Mo	550

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA PB PC PF

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5x300	60 - 80	5,0		
3,2x350	80 - 110	5,0		
4,0x350	100 - 140	5,0		
5,0x450	130 - 170	6,0		

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	**Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов**	**CARBO T 745**
MIG/MAG	**Сплошная проволока для сварка в среде защитных газах**	**CARBO G 745**