

CARBO 761



Высокопроизводительный электрод для изготовления, ремонта и восстановления режущего инструмента, наплавки твёрдых слоёв на низколегированные материалы.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 761 высокопроизводительный электрод для сварки на переменном токе с толстым покрытием и коэффициентом перехода металла в шов 140%. Электрод применяется для изготовления, ремонта и восстановления режущего инструмента, наплавки твёрдых слоёв на низколегированные материалы. Высокое содержание Вольфрама (W) в наплавленном металле шва обеспечивает высокую стойкость наплавленных (восстановленных) кромок режущего инструмента. Электрод рекомендован для изготовления, ремонта, восстановления и наплавки режущих кромок метчиков, фрез, свёрл, развёрток, режущих кромок ножниц для горячей резки (для материалов с напряжением свыше 880 Н/мм².)

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN	ГОСТ (для СНГ)

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наплавленный металл обладает хорошими сварочно-технологическими свойствами, хорошей смачиваемостью и легкоудаляемым шлаком. Металл шва хорошо поддаётся термической обработке (закалке и отпуску), по своим свойствам равнозначен быстрорежущей стали, имеет гладкий вид с мелкочешуйчатой структурой.

Твердость, HRC	Твердость после отжига, HRC	Время и температура отжига, ч/°C	Твердость после закалки, HRC	Температура закалки, °C	Отжиг после закалки, HRC	Мягкий отжиг 5 часов при 850 °C, HB	Металл шва
62	64	2/570	64	1290	65	250	Fe-Cr-Co-W-V-Mo

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; 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
2,0x300	50 - 70	4,0	238	59,5
2,5x350	70 - 100	5,0	163	32,6
3,2x350	100 - 140	5,0	96	19,2
4,0x350	140 - 170	5,0	64	12,8
5,0x450	160 -220	6,0	38	6,33

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

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