

# CARBO 769

**Высокопроизводительный электрод для наплавки и восстановления кромок ножей и рабочих поверхностей деталей. Наплавленный металл стоек к трению, сдавливанию и ударным нагрузкам, в том числе и при повышенных температурах (до 550 С).**

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 769 высокопроизводительный электрод для наплавки и восстановления кромок ножей и рабочих поверхностей деталей. Наплавленный металл стоек к трению, сдавливанию и ударным нагрузкам, в том числе и при повышенных температурах (до 550°C). Рекомендован для наплавки и восстановления теплостойких опор и ножиц для резки заготовок, ремонтной наплавки тяжело нагруженных вырубных, прессующих и вытяжных штампов холодной и горячей штамповки, восстановление упорных центров (Herkules, Gioria, Waldrich Siegen) для шлифования рабочих и опорных прокатных валков большой массы от 5 до 50т. Применяется для наплавки кромок инструмента из быстрорежущей стали свела, фрезы, развёртки.

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

CARBO 769 обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами, хорошая смачиваемость, легкоудаляемый шлак. Благодаря струйному переносу металла сварочный шов имеет гладкий вид с мелкочешуйчатой структурой. Наплавленный металл по своим свойствам равнозначен быстрорежущей стали с повышенным содержанием молибдена. Максимальная толщина наплавки 15 мм. Коэффициентом перехода металла в шов при наплавке 150%

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость после сварки, HRC	Твердость после отжига, HRC	Время и температура отжига, ч/°C	Твердость после закалки, HRC	Среда для закалки и температура, °C	Твердость после мягкого отжига, HB	Время и температура мягкого отжига, ч/°C	Метал шва
~61	~64	2/530	~62	масло/1220	~250	5/850	Cr-Mo-W-V

## 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
<b>2,0x300</b>	60 - 80	4,0	238	59,5
<b>2,5x300</b>	70 - 110	5,0	163	32,6
<b>3,2x350</b>	100 - 140	5,0	96	19,2
<b>4,0x350</b>	140 -180	5,0	64	12,8
<b>5,0x350</b>	160 - 230	6,0	38	6,3

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

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