



## CARBO AF 755

### Международные стандарты:

Материал №	~1.2662
DIN 8555	MF3-GF-50-ST

### Технические характеристики:

Порошковая проволока из сплава C-, Cr-, V-, W, предназначена для восстановления и наплавки деталей горячей обработки в однородных или низколегированных инструментах горячей обработки. Наплавка пригодна для механической обработки, термообработки, и имеет удержание твердости до 550°C.

**Типичные области применения:** Ковочные штампы, ножницы для горячей резки лезвиями

### Рекомендации касательно сварочной работы и термической обработки:

Температура предварительного нагрева и температура между проходами должна удерживаться между 300 и 450°C, в зависимости от основного металла и его поглощения тепла. Верхняя предельная температура должна быть выбрана для толстых изделий. Работать на минимальных токах с минимальным тепловложением. Медленно охладите в песке или термокамере.

### Твердость (типичное значение)

В состояние после сварки	Подвергнутый термической обработке 2 ч при 530°C охлаждение воздухом	Мягкий отжиг 2 ч при 800-850°C охлаждение за счёт термокамеры
55 твердость по шкале С Роквелла	58 твердость по шкале С Роквелла	250 твёрдость по Бриннелю

### Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Cr	W	Co	V
0,3	2,5	7,0	2,0	0,3

**Газ типа EN 439:** M13: 99 % аргона с 1 % кислорода

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	Напряжение	A	Выпуск модели		
1,2	3/64	19 - 22	120 - 220		G	
1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	O	G	
2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	O	G	
2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	O	G	S
2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O		S
3,2	1/8	26 - 30	320 - 460			S

### Выпуск модели:

O = Порошковая электродная проволока, самоэкранирование

G = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка с защитой зоны сварки

S = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка под флюсом

### Бухта, вес:

В/размер пакета 300 = 15 кг

В 450 = 30 кг

Без намотки = 150 / 300 кг