



CARBO AF 759

Международные аналоги:

DIN 8555	MF4-GF-55-ST
----------	--------------

Технические характеристики:

Порошковая проволока для наплавки инструментов горячей обработки, сделанных из сталей такого же или подобного типа. Наплавленный металл имеет высокую стойкость к абразивному износу, а также к умеренной нагрузке и удару. Он также отличается хорошим качеством кромки. Максимальная рабочая температура: 450°C. Структура наплавленного металла также может быть улучшена последующей термообработкой.

Типичные области применения:

ножевое полотно, штампы, верхние и нижние матрицы, пробойники, кузнцы, ковочные штампы, дробильные и измельчающие установки, режущие кромки и т.д.

Рекомендации касательно сварочной технологии и термической обработки:

Температура предварительного нагрева и температура между проходами должна удерживаться между 400 и 550°C, в зависимости от материала основы и степени поглощения тепла. Верхняя предельная температура рекомендуется в любом случае для наплавки на больших участках. Твердость и прочность может быть увеличена путем закалки при 530°C. Ремонтная сварка быстрорежущей стали требует предварительного мягкого отжига (2 - 4 часа при 850°C) и предварительного нагрева до 500 – 700°C. Медленное охлаждение (в случае необходимости, в термокамере или песке) желательно. Исправленные инструменты могут быть восстановлены наплавкой нескольких слоев один на другой. Начните с нагрева основного металла до температуры твердения, затем оставьте его на воздухе на некоторое время и стабилизируйте температуру от 400 до 500°C. Теперь можно выполнять наплавку в этом диапазоне температур. Структура, образованная в сварочном металле, обеспечивает снятие напряжения и высокое сопротивление к растрескиванию. Отжиг рекомендуется после нормального охлаждения.

Твердость наплавленного металла (типичное значение)

В состоянии после сварки	Отжиг 2 ч при 530°C	Прокалённый 1220°C охлаждение маслом	Мягкий отжиг 5 ч при 850°C
59 твердость по шкале С Роквелла	60 твердость по шкале С Роквелла	57 твердость по шкале С Роквелла	250 твёрдость по Бриннелю

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Cr	Mo	W
0,4	4,8	3,7	3,5

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