

CARBO G AF 744

CARBO G AF 744 порошковая проволока для ремонта и изготовления штампов горячей штамповки иковки.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO G AF 744 порошковая проволока для ремонта, восстановления и профилактики инструментов горячейковки и штамповки. Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к температуре, термо-ударам и ударным нагрузкам. CARBO G AF 744 особенно рекомендован для продления срока службы и поддержания в рабочем состоянии штампов горячей штамповки иковки. Наплавочная проволока применяется для штампов горячей штамповки шатунов, коленвалов, деталей подвески, горячей вырубке деталей, бронирования сильно нагруженного инструмента для горячей обработки металла.

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

Зарубежные	Отечественные

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Отличные сварочно технологические характеристики. Позволяет наплавлять любое количество слоёв без ограничения по толщине.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, R _p , МПа	Предел прочности, R _m , МПа	Относительное удлинение, %	Твердость после наплавки, HRC	Твердость после упрочнения, HRC	Ударная вязкость, J	Металл шва	max рабочая температура, °C
-	1400-1600	-	44-48,5	-	-	Fe-Cr-Ni-Mo	

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, DC+ А	Напряжение, В	Фасовка, кг	Защитный газ согласно EN 439			
				M12	M13	M21	I1
1,2	120 - 220	19 - 22	15	+	+	-	+
1,6	160 - 260	20 - 26	15	+	+	-	+
2	220 - 280	22 - 27	15	+	+	-	+
2,4	260 - 340	24 - 28	15	+	+	-	+
2,8	300 - 400	25 - 29	15	+	+	-	+
3,2	320 - 460	26 - 30	15	+	+	-	+

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Зачистить область сварки до металлического блеска.

Произвести предварительный подогрев в соответствии с рекомендациями на материал основы.

Меж проходная температура не должна превышать 250°C