

# CARBO G AF 748

CARBO G AF 748 порошковая проволока для ремонта и изготовления штампов горячей штамповки и ковки.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO G AF 748 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 748 рекомендован для продления срока службы и поддержания в рабочем состоянии штампов горячей штамповки и ковки. Наплавочная проволока применяется для штампов горячей штамповки шатунов, коленвалов, деталей подвески, горячей вырубке деталей, бронирования сильно нагруженного инструмента для горячей обработки металла. Наплавляемый металл изменяет твердость после термической обработки.

## СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

Зарубежные	Отечественные

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

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

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, R <sub>p</sub> , МПа	Предел прочности, R <sub>m</sub> , МПа	Относительное удлинение, %	Твердость после наплавки, HRC	Твердость после упрочнения, HRC	Ударная вязкость, J	Металл шва	max рабочая температура, °C
-	1600-1800	-	48,5-52,0	-	-	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	-	+	-	+

## 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