



## CARBO G AF 757

### Стандарты:

DIN 8555	MF1-GF-55-P
----------	-------------

### Технические характеристики:

CARBO G AF 757 – порошковая проволока, образует наплавку твердого сплава марганца и углерода около 600 HB. Наплавки мелкозернистые, прочные и невосприимчивые к ударным нагрузкам.

### Правила:

Количество слоев неограниченно. Междупроходная температура должна составлять максимум 250°C. В обычных случаях подогрев не требуется, но может выбираться в соответствии с исходным материалом. Наплавка подлежит ковке и может подвергаться термической обработке в соответствии с процедурами термической обработки закалки в масле.

**Типичные области применения:** Ремонт закаленных инструментов и штампов, фасонных, вырубных и пробных штампов, режущих кромок ножниц и т.д.

### Твердость после сварки

Твердость по шкала С Роквеллу
прибл. 57

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,2-0,25	0,3	1	2,2	0,7	1

**Газ типа EN 439:** I1, M13: Аргон и 99 % аргона с 1 % кислорода

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	Напряжение	A	Выпуск модели	
1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	O	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
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, самоэкрамирование

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