



## CARBO G AF D600W

### Международные аналоги:

DIN 8555	MF6-GF-55-PT
----------	--------------

**Технические характеристики:** CARBO G AF D600W - порошковая проволока, которой производят наплавку CrMoV-сплава, обладающую свойствами сопротивления истиранию и удару. Покрытие не образует трещин, является твердым и износостойким. Для материалов основы, обладающих плохой свариваемостью, рекомендуется буферный слой или предварительный нагрев. Применение: колеса дробилки, детали экскаватора, бегунковые смесители, и в качестве последнего слоя для поверхностного уплотнения марганцевой стали. Сварочный металл обладает хорошим сопротивлением к образованию трещин и, поэтому, стоек к условиям недостаточного подогрева и температуры между проходами. Покрытие имеет сопротивление эрозии, и умеренным истиранием. Количество слоев - по мере необходимости. Покрытие может быть дополнительно обработано режущим инструментом.

**Типичные области применения:** элементы дражной разработки, центробежный насос для гравийно-водяной смеси, ударное воздействие бар, винтовые, дробильные установки прессы, привод реверсивных механизмов

### Технические свойства наплавленного металла (типичное значение)

Твердость по шкала С Роквелла
55-57

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,5	1,0	3,0	6,5	0,8	0,4

**Тип газа 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	O	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