



## CARBO S AF 749

### Стандарты:

Материал №	1.2567
DIN 8555	MF3-GF-50-ST

### Технические характеристики:

Порошковая проволока из сплава C-, Cr-, V-, W пригодна для восстановления и наплавки сталей горячей обработки однородных или низколегированных инструментах горячей обработки. Наплавка пригодна для механической обработки, термообработки, и имеет удержание твердости до 550°C.

**Типичные области применения:** ковочные штампы, ножницы для горячей резки лезвиями

### Основные материалы:

1.2365 G-X 32 CrMoV 3 3                                  1.2713 G 55 NiCrMoV 6                                  1.2581 X30WCrV 9-3  
 1.2567 30 WCrV 17-2                                      1.2714 GS 56 NiCrMoV 7

### Рекомендации касательно наплавочной работы и термической обработки:

Температура между проходами и температура предварительного нагрева должна удерживаться между 300 и 450°C, в зависимости от основного металла и его способности поглощения тепла. Верхняя предельная температура должна быть выбрана для толстых изделий. Наплавка на низких параметрах тока с минимальным тепловложением. Медленно охладите в песке или термокамере.

### Твердость (типичное значение)

после наплавки	подвергнутый термической обработке из расчета 560°C	подвергнутый термической обработке из расчета 450°C	подвергнутый термической обработке из расчета 350°C	мягкий отжиг 2 часа при 800-840°C
47 твердость по шкале С Роквелла	52 твердость по шкале С Роквелла	49 твердость по шкале С Роквелла	48 твердость по шкале С Роквелла	250 твёрдость по Бриннелю

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

C	Cr	W	V
0,3	2,5	4,2	0,6

**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, 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