

# CARBO G AF 750Mn CARBO AF 750Mn CARBO S AF 750Mn

Порошковая проволока CARBO G AF 750Mn/CARBO AF 750Mn/CARBO S AF 750Mn с базовым покрытием из марганцовистой стали, для высокопрочного бронирования против сжимающих и ударных нагрузок.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Порошковая проволока CARBO G AF 750Mn/CARBO AF 750Mn/CARBO S AF 750Mn предназначена для бронирования деталей, которые подвержены большим нагрузкам сжатия и ударам, в сочетании с истиранием. Наплавка производится как на низколегированную сталь с высоким содержанием углерода, так и на аустенитные, высокомарганцовистые стали. Также возможна качественная сварка марганцовистых сталей с углеродистыми. Рекомендована для упрочняющих и буферных слоев на деталях, подверженных ударам, сжатию и давлению, работающих в условиях комбинированного износа (крановые, транспортные колеса, щеки дробилок, конуса и планки ударных мельниц, траки и зубья ковшей экскаваторов, била, катки и тяги, при ремонте рельс, рельсовых стыков и крестовин). Широко применяется в горнодобывающей, металлургической, керамической, железно-дорожной и цементной промышленности.



## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Порошковая проволока CARBO G AF 750Mn/CARBO AF 750Mn/CARBO S AF 750Mn имеет полностью аустенитную структуру. Наплавленный металл пластичный, устойчивый к растрескиванию, самозакаливающийся (первоначальная твердость 250 HB, после самоупрочнения max 55 HRC). Возможность последующей механической обработки. После упрочнения наплавленного слоя обработка шлифованием.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

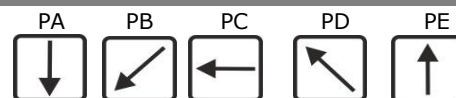
Твердость после наплавки, HB	Твердость после упрочнения, HB	Металл шва
230	500	Fe-Cr-Mn-Ni

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



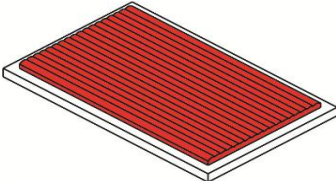
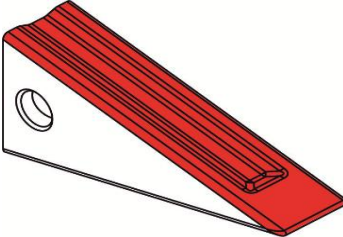
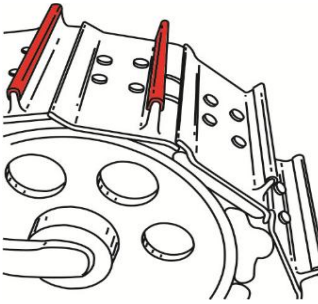
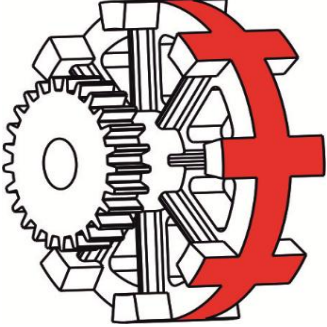
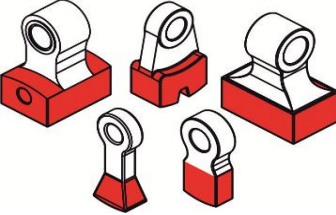
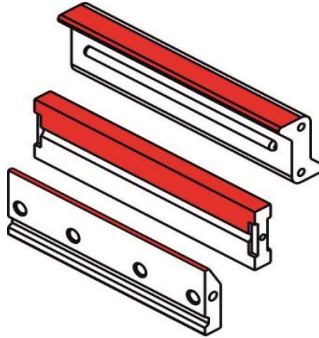
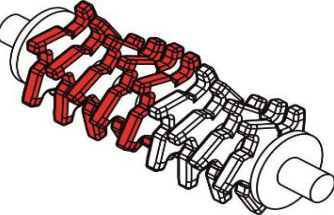
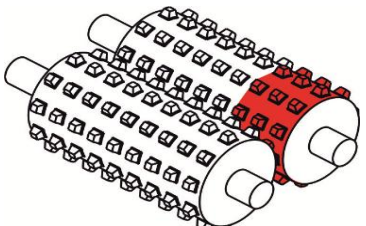
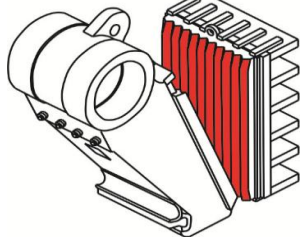
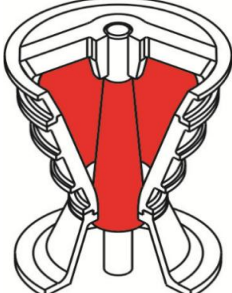
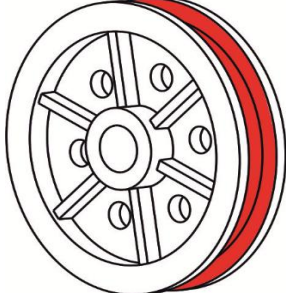
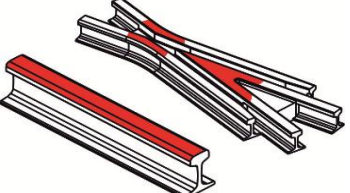
## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø (мм)	Сила тока, DC+ A	Сила тока, DC - A	Напряжение, В	Фасовка, кг	Защитный газ согласно EN 439			Форма выпуска		
					M2	M13	I1	G AF 750Mn	AF 750Mn	S AF 750Mn
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:

1. Пред наплавкой порошковая проволока CARBO G AF 750Mn/CARBO AF 750Mn/CARBO S AF 750Mn, следует удалить упрочненный материал основы и ранее наплавленный металл, во избежании последующего охрупчивания и растрескивания после наплавки.
2. Тщательно очистить поверхность наплавляемых деталей от масла, ржавчины и иных загрязнений.
3. Наплавляемое изделие из марганцовистой стали рекомендуется максимально жестко закрепить к ровной поверхности и поместить деталь на 2/3 толщины в холодную воду, во избежании термоусадочных напряжений и поволок металла.
4. Массивные и длинномерные детали из марганцовистых сталей рекомендуется «разбить на сектора», попеременно осуществлять наплавку каждого сектора, распределяя тем самым температурное вложение и обеспечивая промежуточное охлаждение на протяжении всего процесса наплавки.
5. При наплавке деталей из Mn стали, температура не должна превышать 150°C. Высокоуглеродистые стали: предварительный нагрев 150- 250°C, медленное остывание.
6. Обязательная проковка каждого наплавленного слоя.

## Пример использования сварочного материала:

Наплавка бронеплит	Зубья ковшей	Зубья гусениц	Ведущее зубчатое колесо
			
Молотки дробильные	Ударные пластины	Шнекозубая дробилка	Волковая дробилка
			
Щёковая дробилка	Конусная дробилка	Крановые колёса	Ремонт крестовин и рельс
			

<b>Процесс сварки</b>	<b>Сварочная продукция</b>	<b>Наименование материала</b>
<b>FCAW</b>	<b>Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов</b>	<b>CARBO G AF 750Mn</b>
<b>FCAW</b>	<b>Самозащитная порошковая проволока</b>	<b>CARBO AF 750Mn</b>
<b>SAW</b>	<b>Порошковая проволока для сварки под флюсом</b>	<b>CARBO S AF 750Mn</b>