



CARBO S AF 759

Международные аналоги:

| | |
|----------|--------------|
| DIN 8555 | MF4-GF-55-ST |
|----------|--------------|

Технические характеристики:

Порошковая проволока для наплавки инструментов горячей обработки, сделанных из сталей такого же или подобного типа. Наплавленный металл имеет высокую стойкость к абразивному износу, а также к умеренной нагрузке и удару. Он также отличается хорошим качеством кромки. Максимальная рабочая температура: 450°C. Структура наплавленного металла также может быть улучшена последующей термообработкой.

Типичные области применения:

ножевое полотно, штампы, верхние и нижние матрицы, пробойники, кузнцы, ковочные штампы, дробильные и измельчающие установки, режущие кромки и т.д.

Рекомендации касательно сварочной технологии и термической обработки:

Температура предварительного нагрева и температура между проходами должна удерживаться между 400 и 550°C, в зависимости от материала основы и степени поглощения тепла. Верхняя предельная температура рекомендуется в любом случае для наплавки на больших участках. Твердость и прочность может быть увеличена путем закалки при 530°C. Ремонтная сварка быстрорежущей стали требует предварительного мягкого отжига (2 - 4 часа при 850°C) и предварительного нагрева до 500 – 700°C. Медленное охлаждение (в случае необходимости, в термокамере или песке) желательно. Исправленные инструменты могут быть восстановлены наплавкой нескольких слоев один на другой. Начните с нагрева основного металла до температуры твердения, затем оставьте его на воздухе на некоторое время и стабилизируйте температуру от 400 до 500°C. Теперь можно выполнять наплавку в этом диапазоне температур. Структура, образованная в сварочном металле, обеспечивает снятие напряжения и высокое сопротивление к растрескиванию. Отжиг рекомендуется после нормального охлаждения.

Твердость наплавленного металла (типичное значение)

| В состоянии после сварки | Отжиг 2 ч при 530°C | Прокалённый 1220°C охлаждение маслом | Мягкий отжиг 5 ч при 850°C |
|----------------------------------|----------------------------------|---|----------------------------|
| 59 твердость по шкале С Роквелла | 60 твердость по шкале С Роквелла | 57 твердость по шкале С Роквелла | 250 твёрдость по Бриннелю |

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

| C | Cr | Mo | W |
|-----|-----|-----|-----|
| 0,4 | 4,8 | 3,7 | 3,5 |

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, самоэкранирование
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