

CARBO 725Co



Высокопрочная наплавка коррозионно и жаростойкая, устойчивая к температурным ударам и окислению, обладает исключительной ударопрочностью и упрочняется проковкой до 45HRC.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 725Co электрод с кобальтовым сердечником и добавкой никеля, обеспечивающей стабильность работы наплавки при высоких температурах и рутиловой обмазкой, которая позволяет выполнять наплавку как на постоянном токе так и на переменном. Наплавляемый металл коррозионно и жаростоек, устойчив к температурным ударам (термошок) и окислению, обладает исключительной ударопрочностью и упрочняется проковкой с 285HB до 45HRC. Электрод обеспечивает повышенный коэффициент перехода металла в шов 160%. Рекомендован для изготовления и ремонта оборудования, работающего с горячей сталью, инструментов горячейковки, штампов горячей листовой и объемной штамповки, ножей горячей резки металла. Незаменим в аэрокосмической области в элементах турбин и устройствах турбонаддува, широко используется в компонентах газовых турбин, паровых и химических клапанах, насосах для перекачки высокотемпературных жидкостей.



СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Получаемый металл обладает исключительной ударопрочностью и упрочняется проковкой с 285HB до 45HRC, устойчив к образованию окалины, коррозионно и жаростоек, стоек к температурным ударам и окислению. Обработывается наплавленный металл – шлифованием.

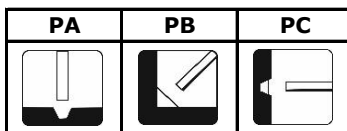
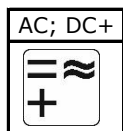
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Относительное удлинение, A ₅ % при t=20°C	Относительное удлинение, A ₅ % при t=800°C	Предел текучести, R _p МПа при t=20°C	Предел текучести, R _p МПа при t=800°C	Твердость после наплавки, НВ	Твердость, НВ при t=900°C	Твердость после упрочнения, HRC
5,5	13	630	300	285	140	45

Металл шва	max рабочая температура, °C	Температура плавления, °C	Плотность, г/см ³
Co-Cr-Ni-W	до +900	1280-1390	8,7

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ СОГЛАСНО EN 26947



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА:

Диаметр электрода Ø, мм	Длина электрода L, мм	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке, шт
3,2	350	70-110	5,0	84
4,0	350	100-140	5,0	62
5,0	350	140-180	5,0	38



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 725Co
MMA, SMAW	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	CARBO 725Co
FCAW	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов	CARBO G AF 725Co
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF 725Co

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Зачистить область сварки до металлического блеска.

Произвести предварительный подогрев до 500°C±100°C.

Охлаждение сваренной детали медленное или совместно с печью.

Термообработка после сварки необходима для деталей большой толщины при 700°C.

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 340-360°C продолжительностью 1 час.

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Боёк	Штампы горячего пресования	Штампы горячего листового пресования	Улитка насоса
			
Крыльчатка насоса	Ножи горячей резки	Клапана и сёдла	Захваты для горячих деталей
			