



CARBO AF 663

Стандарты:

| | |
|------------|------------------|
| Материал № | 1.4370 |
| AWS | ~ E 307 |
| DIN 8555 | MF8-GF-200-CKNPZ |

Технические характеристики и типичные области применения: порошковая проволока CARBO F-4370 подходит для сварки трудносвариваемых, хрупких сталей с содержанием углерода > 0.7 %, а также для сварных соединений и нанесения покрытий на поверхность термостойких нержавеющей сталей и отливки. Подходит для сварных соединений из аустенитных и ферритных сталей. Кроме того, CARBO AF 663 может использоваться для наплавки буферных слоев перед наплавкой твердосплавными материалами, и для ремонтной сварки марганцевых сталей, сталей содержащих углерод менее 0,6%. Нержавеющий, термостойкий сварочный металл. Сплав сварочного металла – немагнитный, с поверхностным упрочением. Твердость после механического упрочнения: приблизительно 340 НВ.

Рабочий диапазон температуры: От комнатной температуры до +300°C

Основные материалы: Комбинированное соединение 1.4583 с H I / H II, 17 Mn 4, StE 355
1.4583 с P235GH / P256GH, P295GH, P355N

Рекомендации к изделию: Обработка поверхности по направляющим с R_m равной 685 Н/мм²

Свойства наплавленного металла (типичное значение):

| Предел прочности на разрыв R_m Н/мм ² | Предел текучести $R_{p0.2}$ Н/мм ² | Удлинение A_5 % | Ударная вязкость ISO – V Дж + 20 °C |
|---|--|----------------------|---|
| 600 | >400 | >32 | >32 |

Свойства наплавленного металла (типичное значение):

| Твёрдость по Бриннелю после сварки | Твёрдость после деформационного упрочнения |
|---------------------------------------|--|
| 180 Твёрдость по Бриннелю | прибл. 340 Твёрдость по Бриннелю |

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

| C | Si | Mn | Cr | Ni |
|------|-----|-----|----|-----|
| 0,06 | 0,4 | 6,5 | 19 | 8,5 |

Газ типа 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 | | |
| 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 | | 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