



## CARBO G AF 655

### Стандарты:

Материал №	1.4337
EN 1600	E 29 9
DIN 8555	MF9-GF-200-CKRTZ
AWS A 5.4	E 312

**Характеристики:** Порошковая проволока CARBO G AF 655, также известный, как сплав 29/9, - для сварки и наплавки трудносвариваемых, высокопрочных и разнородных сталей. Он используется для наплавки аустенитно-ферритного металла, и рекомендуется для высокоуглеродистых сталей, либо когда основной металл неизвестен. Покрытие не образует трещин, кислотоупорное и окалиностойкое до 1000°C.

**Типичное применение:** Выносные подшипники, уплотняющие поверхности, коррозионные уплотнительные кольца, роликоподшипники, клапаны, сплошные литые ролики.

**Рабочая температура:** от 20°C до + 300°C.

### Прочностные свойства сварочного шва металлического в газе M 21 (типичное значение)

Предел прочности на разрыв Rm N/mm <sup>2</sup>	Предел текучести Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Удлинение A <sub>5</sub> %	Ударная вязкость ISO-V J - 40° C	Твердость HB
800	580	20	40	Прибл.200

### Анализ металлического сварочного шва (типичный, в %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	1	0,7	29	9

**Газ типа EN 439:** I1, M13: Аргон и 99% Аргона с 1% Кислород

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	Напряжение	A	Выпуск модели	
1,2	3/64	19 - 23	120 - 220	O	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		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, самоэкралирование

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