



CARBO G 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 G 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