

CARBO G AF D600

Универсальная наплавочная порошковая проволока CARBO G AF D600 для наплавки поверхностей, устойчивых к сильным ударным нагрузкам, высокому давлению и абразивному износу.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Наплавочная проволока CARBO G AF D600 предназначена для высококачественной наплавки износостойчивого слоя на детали из стали, стального литья, марганцовистой стали, которые подвергаются одновременно сильным ударам, большому давлению и среднему абразивному износу. При высокой твердости, наплавленный металл обладает высокой прочностью, трещиностойкостью и исключительным свойством сохранять кромку. Наплавочная проволока CARBO G AF D600 имеет широкую область применения: ремонт и восстановление деталей проходческих щитов (восстановление радиальной кромки, лицевой стороны ротора, наплавка резцов, шарошек и ковшевых зубьев) рабочих плоскостей землеройных и транспортных машин (зубья и режущие части ковшей экскаваторов и бульдозеров), для изнашивающихся деталей камнеобрабатывающих установок (грохоты, шнеки, молоты, дробилки). Применяется для изготовления отражательных плит железнодорожной техники, форм для изготовления абразивных инструментов, штампов холодной формовки, кромок режущего инструмента.



СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Высококачественная наплавочная проволока CARBO G AF D600 обеспечивает стабильную сварочную дугу, гладкий однородный шов без подрезов. Наплавленный металл обладает высокой твердостью, прочностью и трещиностойкостью. Возможность многослойной наплавки, до 10 слоёв, без растрескивания шва. Последующая обработка возможна только шлифованием. Твердость наплавленного металла 55-60 HRC

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость после сварки, HRC

55-60

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA



PB



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø (мм)	Сила тока, DC+ А	Сила тока, DC - А	Фасовка, кг	Защитный газ согласно EN 439		
				M2	M13	I1
1,2	120 - 220	-	15	-	+	+
1,6	160 - 260	-	15	-	+	+
2	220 - 280	-	15	-	+	+
2,4	260 - 340	-	15	-	+	+

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

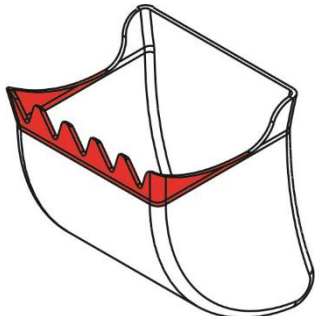
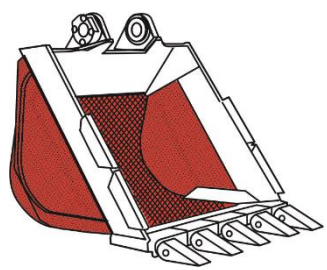
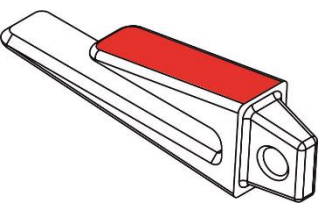
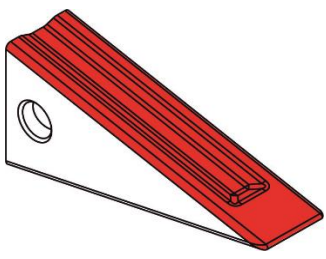
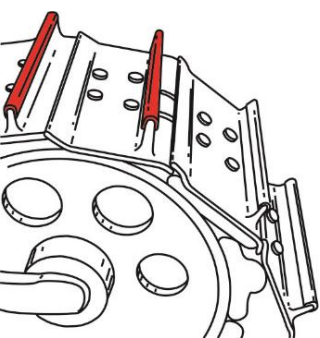
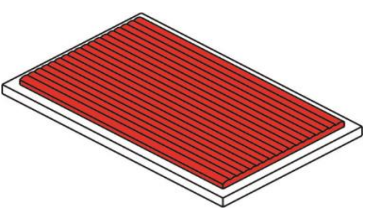
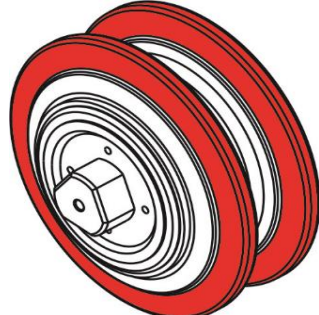
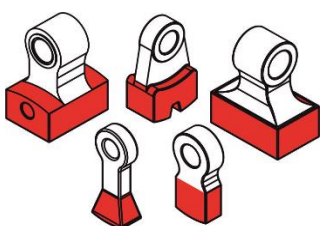
Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
MMA, SMAW	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	CARBO D600
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T D600
FCAW	Самозащитная порошковая проволока	CARBO AF D600
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF D600

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

1. Прежде чем осуществлять наплавку проволокой CARBO G AF D600 следует удалить упрочненный материал основы и ранее наплавленный металл, во избежание последующего охрупчивания и растрескивания после наплавки.
2. Зачистить поверхность наплавляемой детали до металлического блеска.
3. Наплавляемое изделие из марганцовистой стали рекомендуется максимально жестко закрепить к ровной поверхности и поместить деталь на 2/3 толщины в холодную воду, во избежание термоусадочных напряжений и поводов металла.
4. Массивные и длинномерные детали из марганцовистых сталей рекомендуется «разбить на сектора», попеременно осуществлять наплавку каждого сектора, распределяя тем самым температурное вложение и обеспечивая промежуточное охлаждение на протяжении всего процесса наплавки.
5. Температура детали при наплавке не должна превышать 150°C.

Для деталей с тенденцией к растрескиванию, рекомендуется наложение промежуточного (буферного) слоя материалом CARBO 663 или CARBO G 663, эта технология применяется также для сварки трещин перед наплавкой. Если необходимо наплавить более 4-5 слоев, использовать через каждые 3-4 слоя более мягкий материал CARBO 750Mn или CARBO G 750Mn.

Пример использования сварочного материала:

Ковши землечерпалок	Лезвия скребов и ковшей	Адаптер зуба ковша	Зубья ковшей
			
Звенья гусениц	Наплавка бронеплит	Шарошки проходческих щитов	Молотки дробильные
			
Ударные пластины	Щёковая дробилка	Конусная дробилка	Шнекозубая дробилка
