

CARBO S AF 712Co



Аустенитно-ледебуритная наплавка - стойкая к коррозии, абразивному износу, давлению, кавитации, ударам, трению металла о металл, тяжелым механическим воздействиям, высоким температурам до 900°C и резким её изменениям.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO S AF 712Co - порошковая проволока из Co-Cr-W сплава для наплавки. Наплавленный металл представляет собой аустенитно-ледебуритную структуру с включениями карбидов вольфрама CrW. Металл шва обладает очень высокой устойчивостью к коррозии, абразивному износу, давлению, кавитации, ударам, трению металла о металл, тяжелым механическим воздействиям, высоким температурам до 900°C и резким её изменениям. По характеристикам твердости и прочности CARBO S AF 712Co находится между CARBO S AF 701Co и CARBO S AF 706Co, но при этом CARBO S AF 712Co более устойчив к износу чем CARBO S AF 706Co, а по воздействию к тепловых ударов более стоек чем CARBO S AF 701Co. Рекомендован для восстановления профиля инструментов для резки бумаги, картона, дерева, пластика, синтетических волокон, ножей смесителей, бегунов, горячих ножевых полотен, осей клапанов и шнеков, клапанов двигателя, прижимных роликов в металлообрабатывающих отраслях, инструментов для горячей резки металла, восстановления лопаток насосов и роторов, рабочих поверхностей трубной арматуры и насосов, пресс инструмента, инструмента для дробления и измельчения. Наплавленный металл хорошо обрабатывается абразивным и режущим инструментом на основе карбида вольфрама.



СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

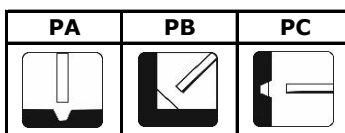
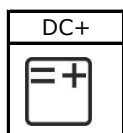
Отличные сварочные характеристики, однородный, слегка волнистый шов. Структура металла шва аустенитно-ледебуритная, содержит карбиды CrW, хорошо обрабатывается режущим и абразивным инструментом. Наплавленный металл обладает, отличными характеристиками скольжения и полировки, немагнитный.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

| Твердость, HRC | Твердость, HRC при t=300°C | Твердость, HRC при t=600°C | Металл шва | тах рабочая температура, °C | Температура плавления, °C | Плотность, г/см ³ |
|----------------|----------------------------|----------------------------|------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|
| ~48 | ~37 | ~32 | Co-Cr-W | 900 | 1280-1320 | 8,7 |

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ СОГЛАСНО EN 26947



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА:

| Диаметр проволоки Ø, мм | Сила тока, DC+ А | Напряжение, В | Фасовка, кг |
|-------------------------|------------------|---------------|-------------|
| 2,8 | 300-400 | 25-29 | 15 |



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

| Процесс сварки | Сварочная продукция | Наименование материала |
|------------------|--|----------------------------------|
| TIG | Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов | CARBO T 712Co |
| MMA, SMAW | Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами | CARBO 712Co, CARBO 712ECo |
| FCAW | Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов | CARBO G AF 712Co |

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

При длительном хранении, электроды перед сваркой прокалить в печи при температуре 340-360°C продолжительностью 1 час. Очистить область сварки, наплавки, произвести подогрев до 400-600°C.

При сварке, наплавке трудносвариваемых и проблемных сталей, рекомендуется наплавить буферный слой электродом CARBO 655 перед наплавкой основного материала.

Электрод держать вертикально, дуга короткая, установите минимально возможное напряжение для уменьшения перемешивания наплавленного металла с основным.

После сварки очень медленное охлаждение на воздухе или вместе с печью. Термообработка после сварки только для крупногабаритных и толстостенных деталей при 700°C.

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

| Запорная арматура | Клапаны | Крыльчатки насосов | Штампы горячего пресования |
|---|---|--|---|
|  |  |  |  |
| Штампы холодного пресования | Клапаны и седла | Резцы | Улитка насоса |
|  |  |  |  |