



CARBO S AF 714Mn

Стандарты:

| | |
|----------|----------------|
| DIN 8555 | MF7-GF-200-KNP |
|----------|----------------|

Технические характеристики:

Порошковая проволока, подходит для сваривания деталей из марганцевой стали, подверженных высокому износу при ударе. Немагнитная аустенитная наплавка обладает прочностью, не имеет трещин. Типичные применения: ремонт захватов дробилки, железнодорожных компонентов, восстановление изношенных деталей из марганцевого исходного материала.

Типичные области применения: дробильные установки, качающиеся молоты, железнодорожные переезды, ковши черпальных машин

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

| | |
|-----------------------|---|
| Твёрдость по Бриннелю | Твёрдость после деформационного упрочнения твёрдость по Бриннелю |
| прибл. 200 | прибл. 420 |

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

| | | | | |
|------|-----|------|-----|-----|
| C | Si | Mn | Cr | Ni |
| 0,30 | 0,4 | 14,0 | 4,0 | 0,6 |

Тип газа EN 439: I1, M13: Аргон и 99 % аргона с 1 % кислорода

| Диаметр | Напряжение | A | Выпуск модели | | |
|---------|------------|-----------|---------------|---|---|
| 1,6 | 20 - 26 | 160 - 260 | O | G | |
| 2,0 | 22 - 27 | 240 - 280 | O | G | |
| 2,4 | 24 - 28 | 280 - 340 | O | G | S |
| 2,8 | 25 - 29 | 320 - 400 | O | | S |

Выпуск модели:

O = Порошковая электродная проволока, самозакранивание

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