

CARBO G AF D350 CARBO AF D350 CARBO S AF D350



Порошковая проволока для наплавки поверхностных слоёв, устойчивых к растрескиванию и износу в среде защитных газов

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Порошковая проволока CARBO G AF D350/CARBO AF D350/CARBO S AF D350 применяется для наплавки износостойчивых слоёв на детали, легированные Mn-Cr-V, такие как крестовины стрелочных переводов, опорные катки гусениц, цепные колёса, звёздочки, направляющие ролики и т.д. Используется для наплавки больших болшин и в качестве амортизирующего слоя на колесах кранов, направляющих, ободах колес, винтовых транспортерах и прутках. Для наплавки износостойких слоев средней твердости на деталях ходовой части тракторов и подобных агрегатов, в железнодорожной отрасли. Валы, зубчатые барабаны, звездочки, звенья гусеничной цепи, опорные траковые катки, шкивы, оси, автосцепки, реборды колес, рельсы.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Порошковая проволока CARBO G AF D350/CARBO AF D350/CARBO S AF D350 для прочной износостойкой наплавки деталей, оборудования и инструмента со средним износом. Плотная наплавка без трещин устойчива к среднему трению, сжатию и высоко устойчива к ударам. Сварочный материал можно подвергать обработке при помощи инструментов из карбида вольфрама.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Коэффициент износа, %	Удельная вязкость, J	Метал шва
-	-	-	-	350	-	-	Fe-Cr-Mn

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA PB PC



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, DC+ A	Сила тока, DC - A	Напряжение В	Фасовка, кг	Защитный газ согласно EN 439			Форма выпуска		
					M2	M13	I1	G AF D350	AF D350	S AF D350
1,2	120 - 220	-	19 - 22	15	-	+	+	+	+	-
1,6	160 - 260	-	20 - 26	15	-	+	+	+	+	-
2	220 - 280	-	22 - 27	15	-	+	+	+	+	-
2,4	260 - 340	-	24 - 28	15	-	+	+	+	+	+
2,8	300 - 400	-	25 - 29	15	-	+	+	-	+	+
3,2	320 - 460	-	26 - 30	15	-	+	+	-	+	+

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Рабочая поверхность должна быть очищена от ржавчины, окалины и масла. Наилучшие результаты достигаются при зачистке поверхности в направлении наплавки, при этом улучшается смачиваемость металла основы.

Если необходимо, предварительно разогрейте деталь согласно рекомендациям, температуру подогрева контролируйте, высокопрочные стали: 250-350 °С .

Наплавку, при заполнении шва или восстановлении детали, вести при минимальных токах. При многослойной наплавке, проводите наплавку узкими валиками. При наплавке на больших площадях в один слой наплавку проводите с поперечными колебаниями сварочной горелки.

Параметры предварительного подогрева и послесварочной термической обработки определяются металлом основы.

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
FCAW	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов	CARBO G AF D350
FCAW	Самозащитная порошковая проволока	CARBO AF D350
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF D350