

CARBO 340N

Электрод для сварки и наплавки бронзы, меди, латуни и соединения различных сплавов.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 340N служит для сварки и наплавки алюминиевой бронзы особенно с высоким содержанием Mn, а также меди, латуни, стали, серого чугуна. Благодаря высокой коррозиоустойчивости в морской воде, он прекрасно подходит для судостроения (винты кораблей, помпы и фиттинги), химической индустрии (клапана, помпы) прежде всего, где воздействует химически агрессивная среда совместно с эрозией. Высокий фрикционный коэффициент делает этот материал идеальным средством для наплавки на валы, штампы, прессформы, трущиеся поверхности, вкладыши подшипников, пуансоны и т.п.



СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

CARBO 340N отличают высокие сварочно-технологические характеристики, отсутствие козырька, хорошее шлакоотделение. Наплавленный металл имеет гладкую поверхность, хорошо обрабатывается, трещиностоек, устойчив к образованию пор, обладает высокими механическими свойствами и отличной коррозионной устойчивостью в окислительных средах.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, R _p , МПа	Предел прочности, R _m , МПа	Относительное удлинение, A ₅ %	Твердость, НВ	Металл шва
400	660	25	220	Cu-Mn-Al-Ni

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA

PB

PF



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø (мм)	Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5	350	50-80	5,0	240	48
3,2	350	80-120	5,0	142	28,4
4	350	120-150	5,0	94	18,8

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 340N
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газов	CARBO G 340N

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

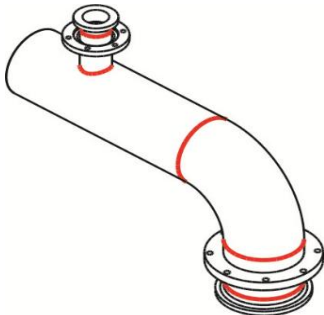
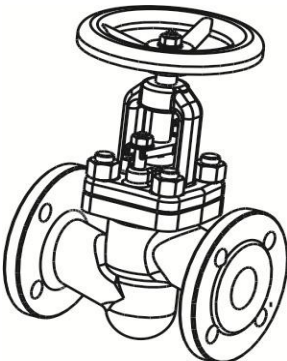
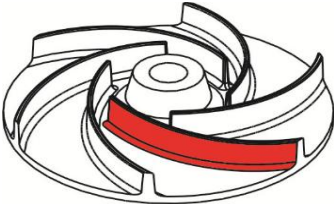
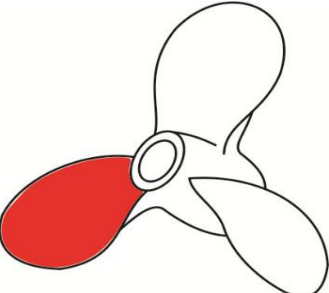
1. Рекомендована просушка электродов перед сваркой в течении 1 часа при 190-210°C.
2. Тщательно очистите зону сварки.
3. Для деталей покрытых окалиной (топка, фурма, поддув и т.п.) поверхность необходимо обработать флюсом (рекомендации по флюсу просите у представителя CARBO WELD).
4. При наплавке нескольких слоёв, следует удалить плёнку оксидов с поверхности предыдущего слоя.
5. Электрод держать по возможности максимально вертикально. Варить короткой дугой.
6. Небольшие колебания улучшают качество сварки.
7. Рихтовка в горячем состоянии увеличивает прочность и улучшает ковкость.
8. При сварке деталей с толщиной стенки свыше 5мм требуется предварительный подогрев 300-600°C.
9. Рекомендуем использовать максимально большие диаметры электродов.

Сварка меди со сталью

Когда сваривают медные сплавы со сталями (в том числе и с коррозионностойкими), следует применять буферную технологию. Медь имеет температуру плавления на несколько сотен градусов ниже, чем сталь, что вызывает образование горячих трещин. В этих случаях должен использоваться никелевый или медноникелевый буферный слой.

Буферный слой может накладываться либо со стороны меди, либо со стороны стали. В обоих случаях для наплавки буферных слоев следует использовать электроды из чистого никеля CARBO 888. Для окончательного заполнения разделки используют электроды из коррозионностойкой стали CARBO 6809 LC или из бронзы CARBO 340N (в зависимости от того, на какой стороне находится буферный слой). Когда буферные слои наносят со стороны меди или бронзы, следует применять предварительный подогрев до 300-500°C. При сварке тонколистового металла может быть подогрет только металл, находящийся в зоне разделки. При наложении буферного слоя со стороны стали, температура предварительного подогрева определяется температурой подогрева этой стали. При наложении буферного слоя со стороны стали и при использовании электродов на медной основе, медная деталь должна быть подогрета до 150-200°C. При наложении буферного слоя со стороны медного сплава и при использовании электродов на никелевой основе, нет необходимости в предварительном подогреве, т.к. изолирующий никелевый слой эффективно снижает высокую теплопроводность меди.

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Сварка медных труб	Сварка запорной медной арматуры	Наплавка крыльчаток насосов	Наплавка гребных винтов
			
Наплавка кромок колёс насоса	Наплавка поверхностей трения	Сварка меди со сталью	Плакирование стали
