

CARBO 390

Электрод для сварки и наплавки всех промышленных сортов меди, медных и медно-никелевых материалов, наплавки посадочных мест подшипников и защиты от коррозии.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 390 электрод с сердечником из меди высокой чистоты с добавлением марганца и основным типом электродного покрытия. Электрод рекомендован для выполнения сварки и наплавки всех промышленных сортов меди, медных и медно-никелевых материалов, а так же для наплавки посадочных мест подшипников и защиты от коррозии. Используется в судостроении, химическом производстве, электрической промышленности, при изготовлении медных сосудов и ёмкостей, различных поверхностей скольжения на деталях, электротехнических соединений и деталей электрической промышленности. Наплавленный материал шва обладает высокой прочностью, отличной электропроводностью, теплопроводностью и коррозионной стойкостью.



СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

Зарубежные	Отечественные
2.0040 OF-Cu	M06
2.0070 SE-Cu	
2.0076 SW-Cu	M1Ф
2.0090 SF-Cu	M1p

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Применение CARBO 390 дает однородный, без пор и трещин, хорошо раскисленный наплавленный металл. Сварочный шов непористый, не окисляемый и не склонный к растрескиваниям. Металл сварного шва пластичный и гладкий. Устойчивость к коррозии такая же как и у лучших промышленных сортов меди. Электроды CARBO 390 имеют уникальное покрытие на кончике электрода «Quick Start - быстрый старт» улучшающие зажигание дуги. При повторном зажигании дуги электроды CARBO 390 имеют небольшую «юбку», что облегчает возбуждение дуги.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

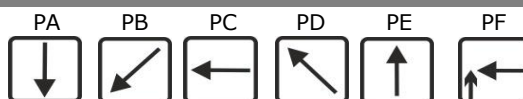
Предел текучести, $R_{p0,2}$, МПа	Предел прочности, R_m , МПа	Относительное удлинение, A_5 , %	Твердость, HB	Твердость, HV	Металл шва	Удельная теплопроводность $W/(m \cdot K)$	Электропроводность, $S \cdot m/mm^2$
-	200	25	~40	-	Cu	120-145	15-20

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



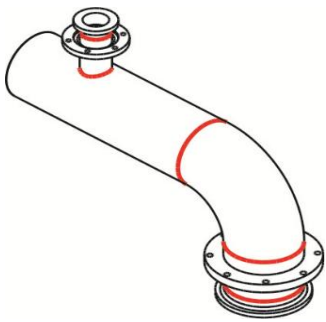
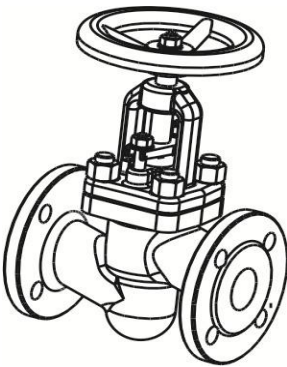
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø (мм)	L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в пачке	Электродов в 1 кг
2,5	300	80 - 100	5,0	287	57,4
3,2	350	100 - 130	5,0	169	33,8
4	350	130 - 170	6,0	136	22,67
5	350	170 - 200	6,0	67	11,17

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

- 1. Рекомендуется просушить электроды в течении 1ч при температуре 80-100°С.
 - 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. Держать электрод под углом 60-80° (вертикально).
 - 6. Сварка на постоянном токе обратной полярности (+ на электроде)
 - 7. Варить короткой дугой.
 - 8. Небольшие колебания улучшают качество сварки.
 - 9. Рихтовка в горячем состоянии увеличивает прочность и улучшает ковкость.
 - 10. При сварке деталей с толщиной стенки свыше 5мм требуется предварительный подогрев 300-600°С.
 - 11. В случае подогрева детали поддерживать температуру на протяжении всего времени сварки.
- Рекомендовано применять максимальный диаметр электрода для выполняемых работ.

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Сварка медных труб	Сварка запорной медной арматуры		
			

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 390
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газах	CARBO G 390