

CARBO 470



Электрод из чистого алюминия со специальным покрытием для сварки и наплавки.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Электроды из чистого алюминия с уникальным покрытием CARBO 470 предназначены для сварки и наплавки деталей и конструкций из алюминия технической чистоты марок: А0, А1, А2, А3. CARBO 470 позволяют производить сварку в нижнем и ограниченно вертикальном положениях шва постоянным током обратной полярности. Электрод для сварки технически чистого алюминия. Сварка и наплавка деталей и конструкций из алюминия технической чистоты.



СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

	DIN	ГОСТ (для СНГ)
Al 99,8	Al 99	АД000
Al 99,7	Al 98	АД00
Al 99,5		АД0, АД0Е

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Исключительные сварочные характеристики. Мягкая, равномерная дуга производит гладкий ровный шов. Сварочный шов, при соблюдении технологического процесса сварки, по качеству не уступает аргонодуговой сварке. Плотный наплавленный металл без пор. Уникальный само отслаивающийся шлак. Высокая производительность наплавки. Возможна соединительная сварка пластин толщиной более 2 мм. Специальная защитная обмазка обладает высокой влагостойкостью, что продлевает срок хранения и эксплуатацию электрода. Электроды CARBO 470 поставляются в специальных защищенных от ударов и влаги контейнерах из ЧИСТОГО АЛЮМИНИЯ с вытяжным кольцом. Электрод CARBO 470 можно использовать в качестве прутка для TIG сварки. Сварка осуществляется без флюса, так как все необходимые элементы для удаления оксидной пленки имеются в обмазке электрода.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, R _p , МПа	Предел прочности, R _m , МПа	Относительное удлинение, A ₅ %	Металл шва
55	85	25	Al

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA PB PC PF



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø (мм)	L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов пачке	Электродов в 1 кг
2,5	300	40-70	2	222	111
3,2	350	60-100	2	142	71
4	350	90-130	2	99	49,5

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

- 1) Перед сваркой необходимо подготовить свариваемые поверхности, осуществить разделку металла (снять фаску). Фаска не менее 2/3 толщины металла, угол разделки- 60-70°.
- 2) Рекомендуется просушить электроды 1 - 1,5 ч при температуре 100°С.
- 3) Массивные изделия (более 5 мм толщины) подогреть на незначительную ширину перед сваркой до 150-250°С.
- 4) Перед сваркой соединения зачистить до металлического блеска (снятие оксидной пленки, нержавеющей или медной карцёткой) и удалить остатки загрязнений в околошовной зоне.
- 5) Сварку осуществлять на постоянном токе, обратной полярности. Наиболее вертикальное положение электрода с поддержанием короткой дуги.
- 6) Подавать электрод в зону сплавления быстро и максимально продвигать вперёд, поддерживая очень короткую дугу.
- 7) Будьте внимательные скорость сварки такая же, как у полуавтоматической сварки.
- 8) Рекомендуем непосредственно перед выполнением работ дать возможность исполнителю (сварщику) сжечь два-три электрода. С целью подобрать оптимальный ток и привыкнуть к специфике сварки электродом по алюминиевым сплавам.
- 9) Рекомендуется выполнять сварку в один слой за один проход.
- 10) После выполнения сварочных работ герметично закройте упаковку и положите в сухое, теплое место.
- 11) Алюминиевые электроды очень чувствительны к повышенной влажности, поскольку в их покрытии содержатся гигроскопические соли. Поэтому обязательно храните электроды в сухом месте. В случае если электроды все же подверглись воздействию высокой влажности, их следует просушить

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 470
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газах	CARBO G 470