

CARBO 480

Алюминиевый электрод CARBO 480 с 12% содержанием Si и улучшенным покрытием для сварки и наплавки алюминиево-кремниевых сплавов.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Специальный алюминиевый электрод CARBO 480 с содержанием Si 12% и уникальным покрытием для дуговой сварки и наплавки алюминия, силумина, дюралюминия, без среды защитного газа. Рекомендуется для сварки алюминиевых листов, профилей, токопроводящих шин, алюминиевого литья, резервуаров для изготовления транспортеров, при ремонте кузовов автомобилей, картеров и блоков двигателей, а также устранения дефектов литья и т.п.



СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN		ГОСТ (для СНГ)	
3.2161 G-AlSi8Cu3	3.2383 G-AlSi10Mg(Cu)	AK8M, AK7M2	AK9пч(АЛ4-1)
3.2211 G-AlSi11	3.2581 G-AlSi12		AK12 (АЛ2)
3.2381 G-AlSi10Mg	3.2583 G-AlSi12(Cu)		AK9

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. Единственный алюминиевый электрод, который выпускается в «низкотемпературном» размере 2 мм. Возможна соединительная сварка пластин толщиной более 2 мм. Специальная защитная обмазка обладает высокой влагостойкостью, что продлевает срок хранения и эксплуатацию электрода. Электроды CARBO 480 поставляются в специальных защищенных от ударов и влаги контейнерах из ЧИСТОГО АЛЮМИНИЯ с вытяжным кольцом. Электрод CARBO 480 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, Rp МПа	Предел прочности, Rm МПа	Относительное удлинение, A5 %	Металл шва	Температура Sol.-Lic , °C
80	200	8	Al-Si	573-585

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA

PB

PC

PF



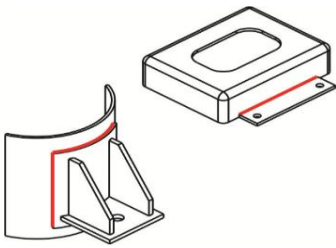
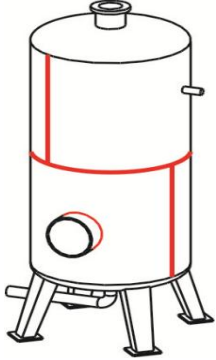
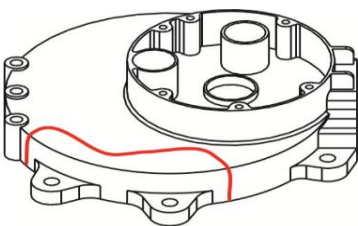
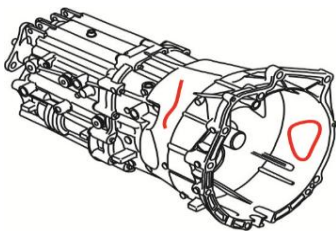
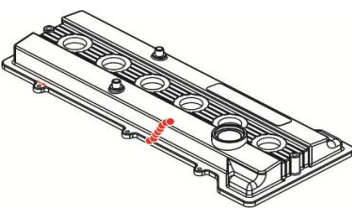
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø (мм)	L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5	300	40-70	2	212	102
3,2	350	60-100	2	143	71,5
4,0x	350	90-130	2	87	43,5

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°С.
- 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 карщеткой) 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 вперед, поддерживая очень короткую дугу.
- 7) Будьте внимательны 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.
- 10) Рекомендуется выполнять сварку в один слой за один проход.
- 11) После выполнения сварочных работ герметично закройте упаковку и положите в сухое, теплое место.
- 12) 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

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Сварка проушин и накладок	Ремонт резервуаров	Сварка толстостенных деталей	Сварка тонкостенных деталей
			
Сварка деталей сложной формы	Корпусные детали		
			

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 480
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газах	CARBO G 480
Пайка	Пайка	CARBO A 480