

CARBO 490

Электрод CARBO 490 со специальным покрытием для сварки и наплавки алюминиево-марганцевых и алюминиево-магниевых сплавов с содержанием Mg до 3%.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 490 алюминиевый электрод с содержанием 1,5% Mn и специальным покрытием для сварки и наплавки алюминиево- марганцевых и алюминиево-магниевых сплавов с содержанием Mg около 3%, без среды защитного газа. Шов устойчив к воздействию морской воды. Рекомендован для сварки в судостроении (быстроходные паромы, рыболовные и погрузочные суда), цистерн и резервуаров, танкеров для природного газа - LNG, профилей, токопроводящих шин, алюминиевого литья, при ремонте картеров и блоков двигателей.



СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN		ГОСТ (для СНГ)	
3.0506 AlMn0,6	3.3328 Al99,9Mg2	AMц (1400)	D12
3.0515 AlMn	3.3527 AlMgMn	AMг1 (1510)	AMг3(1530)
3.3315 AlMg1	3.3535 AlMg3		
3.3318 Al99,9Mg1	3.3541 G-AlMg3		

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 490 поставляются в специальных защищенных от ударов и влаги контейнерах из ЧИСТОГО АЛЮМИНИЯ с вытяжным кольцом. Электрод CARBO 490 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
40	110	20	Al-Mn	648-657

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	350	50-80	2	212	106
3,2	350	70-100	2	142	71
4	350	100-130	2	99	49,5

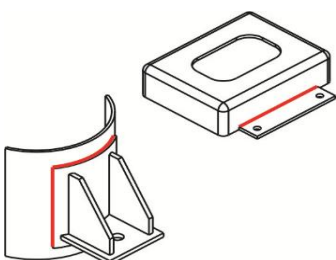
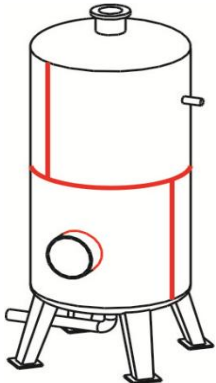
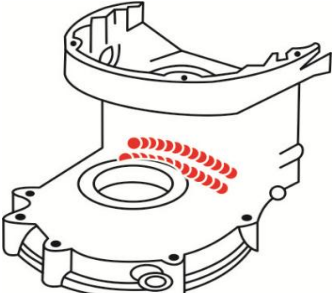
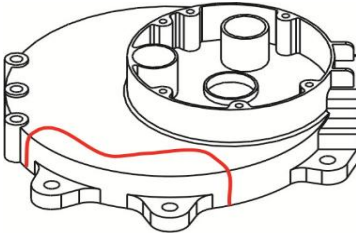
ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

- 1) Перед сваркой необходимо подготовить свариваемые поверхности, осуществить разделку металла (снять фаску). Фаска не менее 2/3 толщины металла, угол разделки- 60-70 0.
- 2) Рекомендуется просушить электроды 1 - 1,5 ч при температуре 100 0С.
- 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 карщёткой) 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 («Повторный обжиг»).

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 490
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газах	CARBO G 490

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

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