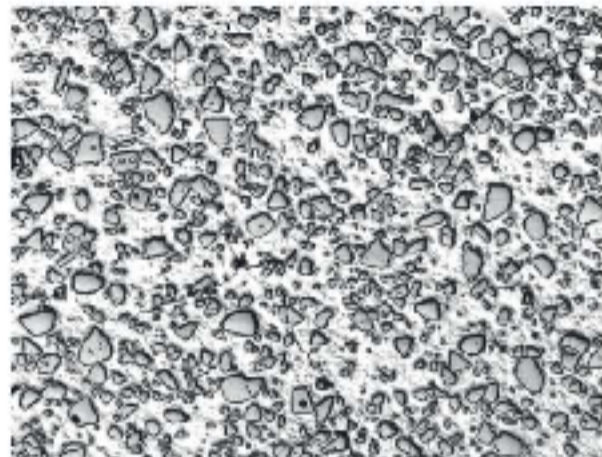


CARBO 75WC

Электрод CARBO 75WC с содержанием 60% карбида вольфрама для нанесения износостойких наплавов на детали подверженные сверхсильному минеральному абразиву и незначительному ударному воздействию.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Электрод CARBO 75WC предназначен для наплавки износостойких покрытий деталей, подверженных экстремальному абразивному износу при среднем уровне ударов, также при восстановлении и изготовлении режущего оборудования, для которого требуется сочетание хорошей режущей способности и стойкости к истиранию. Как правило, второго прохода не требуется. Идеально подходит для наплавки деталей горно-шахтного оборудования и землеройной техники (наплавка буровых коронок, винтовых шнеков, зубьев и режущих частей экскаваторов и бульдозеров), для восстановления рабочих поверхностей в цементной, керамической и кирпичной промышленности. Электрод CARBO 75WC прекрасно зарекомендовал себя при ремонте пил для резки камня, проволочных пил и другого режущего оборудования. Твердость наплавленного металла 70 HRC.



НАПЛАВОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

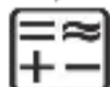
CARBO 75WC имеет ровную стабильную дугу, шлак отсутствует. Ровная поверхность наплавленного шва, как правило не требует шлифовки карбидокремневыми или алмазными дисками.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Металл шва
70	WC

НАПЛАВОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC±



ПОЛОЖЕНИЯ НАПЛАВКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 кг	Электродов в пачке
3,2x350	50-85	5,0	19,8	99
4,0x350	80-105	5,0	13,2	66
5,0x350	100-125	5,0	8,4	42

Пример использования наплавочного материала:

Смесительные лопатки	Лопатки лемехов	Зубья для вскрытия грунта	Вентилятор для горячего воздуха

ТЕХНОЛОГИЯ НАПЛАВКИ:

1. Прежде чем осуществлять наплавку электродом CARBO 75WC, следует удалить упрочненный материал основы и ранее наплавленный металл, во избежание последующего охрупчивания и растрескивания после наплавки.
 2. Зачистить поверхность наплавляемой детали до металлического блеска, удалив масло, ржавчину, краску и иные загрязнения.
 3. При наплавке использовать минимальные токи и диаметры для уменьшения тепловложения.
 4. Наплавку осуществлять короткой дугой, небольшими проходами, держа электрод максимально вертикально.
 5. Температура детали при наплавке не должна превышать 100°C.
 6. Массивные и длинномерные детали, а также детали из марганцовистых сталей рекомендуется «разбить на сектора» и попеременно осуществлять наплавку каждого сектора, распределяя тем самым температурное вложение и обеспечивая промежуточное охлаждение на протяжении всего процесса наплавки.
 7. Наплавляемое изделие из марганцовистой стали рекомендуется максимально жестко закрепить к ровной поверхности и поместить деталь на 2/3 толщины в холодную воду, во избежании термоусадочных напряжений.
- Важно:** Для деталей с тенденцией к растрескиванию, рекомендуется наложение промежуточного (буферного) слоя материалом CARBO 663.