

# CARBO 767

Электрод для наплавки вязко-твердых, ударно-вязких и стойких к истиранию слоев на режущие кромки нелегированных, низколегированных, марганцовистых сталей, а также чугуна.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Электрод CARBO 767 универсально применим на деталях из стали, литой стали, твердой Mn-содержащей стали, углеродистой стали и чугуна, подвергаемых ударам, сжатию и абразивного износу. Наплавка кулачков с наружным рабочим контуром, барабанов, внутренних боковых поверхностей колес, роликов, шин, рельсов, острияков, зубчатых колес (шестерен), лопастей плугов, штамповальных машин, щек дробилок, молотков молотковой мельницы, частей экскаватора, канатных шкивов, отражателей, волочильного стана и т.д. Специализированная область, в которой CARBO 767 дал превосходные результаты - наплавка режущих кромок холоднорежущих инструментов (Cr-содержащие режущие стали) в автомобильной промышленности, производство и восстановление поврежденных штампов и, таких как цилиндры, отбойные плиты, ковочные, прессующие и вытяжные штампы.



## СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN	ГОСТ (для СНГ)

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Ровная дуга, гладкая поверхность шва, особенно на кромке. Легкое снятие шлака. Снятие шлака не требуется при многопроходном применении. Наплавленный слой твердый и устойчивый к образованию трещин, его можно подвергать смягчающему отжигу и закалывать. Высокая производительность за счёт возможности многослойной наплавки.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

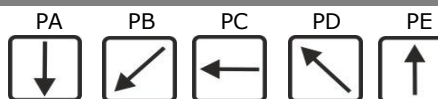
Предел текучести, $R_p$ , МПа	Предел прочности, $R_m$ , МПа	Относительное удлинение, $A_5$ , %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Ударная вязкость, J	Металл шва	рабочая температура, °C
-	-	-	~59	~690	-	Fe-Cr-Si	

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Диаметр электрода $\varnothing$ , мм	Длина электрода L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5	350	60-90	5,0		
3,2	350	90-120	5,0		
4,0	450	110-160	6,0		
5,0	450	150-200	6,0		

**ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:**

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 340-360°C продолжительностью 1 час (при необходимости)

**ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:**

Ножи холодной резки	Инструменты для обрезки		
			