

CARBO 855



Универсальный электрод для сварки, наплавки, ремонта и изготовления деталей из высокопрочного и ковкого чугуна без предварительного нагрева, сварки чугуна с конструкционными или литейными сталями.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 855 универсальный электрод с графитовым покрытием и ферроникелевым сердечником для сварки, наплавки, ремонта, восстановления и изготовления различных деталей и узлов из высокопрочного чугуна (с шаровидным графитом) и ковкого чугуна без предварительного нагрева. Обеспечивает сварку чугуна с конструкционными или литейными сталями. Позволяет осуществлять сварку серого чугуна. Идеально подходит для ремонтной сварки станин станков, корпусов насосов, блоков цилиндров двигателей и корпусов коробки передач, штампов из модифицированного чугуна.



СВАРИВАЕМЫЕ МАРКИ ЧУГУНОВ:

| ГОСТ | | | DIN | | | EN | |
|--|------|---------|--|-------|-----------|---|----------------|
| ГОСТ 1412 Серый чугун (с пластинчатым графитом) | | | DIN 1691 Gußeisen mit Lamellengraphit (Grauguß) | | | EN 1561 Grey cast iron | |
| CЧ10 | CЧ20 | CЧ25 | GG-10 | GG-20 | GG-30 | EN - GJL-100 | EN - GJL-HB155 |
| CЧ15 | CЧ21 | CЧ30 | GG-15 | GG-25 | GG-35 | EN - GJL-150 | EN - GJL-HB175 |
| CЧ18 | CЧ24 | CЧ35 | GG-150HB | | GG-220HB | EN - GJL-200 | EN - GJL-HB215 |
| | | | GG-170HB | | GG-240HB | EN - GJL-250 | EN - GJL-HB235 |
| | | | GG-190HB | | GG-260HB | EN - GJL-300 | EN - GJL-HB255 |
| | | | | | | EN - GJL-350 | |
| ГОСТ 7293 Высокопрочный чугун (с шаровидным графитом) | | | DIN 1693 Gußeisen mit Kugelgraphit (Sphätoguß) | | | EN 1563 Spheroidal graphite cast irons | |
| BЧ 35 | BЧ50 | BЧ80 | GGG-35.3 | | GGG-60 | EN-GJS-350-22C-LT | EN-GJS-450-10 |
| BЧ40 | BЧ60 | BЧ100 | GGG-40 | | GGG-70 | EN-GJS-350-22C-RT | EN-GJS-500-7 |
| BЧ45 | BЧ70 | | GGG-40.3 | | GGG-80 | EN-GJS-350-22 | EN-GJS-600-3 |
| | | | GGG-50 | | | EN-GJS-400-18-LT | EN-GJS-700-2 |
| | | | | | | EN-GJS-400-18-RT | EN-GJS-800-2 |
| | | | | | | EN-GJS-400-18 | EN-GJS-900-2 |
| | | | | | | EN-GJS-400-15 | |
| ГОСТ 1215 Ковкий чугун (ферритный) | | | DIN 1692 Schwarzer Temperguß (nicht entkohlend geglüht) | | | EN 1562 Black malleable iron (not decarborised glowed) | |
| KЧ 35-10 | | KЧ 65-3 | GTS-35-10 | | GTS-65-02 | GJMB-350-10 | GJMB-650-2 |
| KЧ 45-7 | | KЧ 70-2 | GTS-45-06 | | GTS-70-02 | GJMB-450-6 | GJMB-700-2 |
| KЧ 55-4 | | | GTS-55-04 | | | GJMB-550-4 | |

Сварка вышеперечисленных марок чугунов между собой, либо для их сварки с конструкционными или литейными сталями.

СВАРОЧНЫЕ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

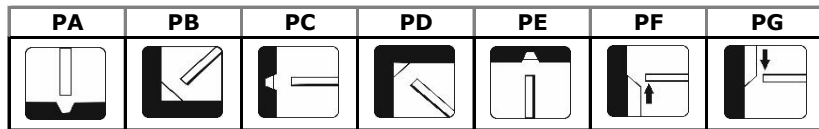
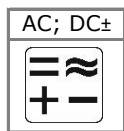
Электрод CARBO 855 обладает отличным первичным и последующим (повторным) поджигом, стабильной и мягко горящей дугой с низким разбрызгиванием металла, хорошим сплавлением с основным металлом детали, очень высокой трещиностойкостью и прочностью на разрыв металла сварочного шва, легко отделяющимся шлаком. Наплавленный металл идентичен цвету металла детали или узла. Металл и переходная зона шва отлично обрабатывается режущим инструментом. Твердость наплавленного металла 170-190HB. Электрод дает возможность выполнять сварку как на постоянном токе так и на переменном, но для достижения наилучших результатов рекомендуем выполнять сварку на постоянном токе обратной полярности (плюс на электроде).

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

| Предел текучести, $R_{p0,2}$ МПа | Предел прочности, R_m МПа | Относительное удлинение, A_5 % | Твердость, НВ | Металл шва |
|----------------------------------|-----------------------------|----------------------------------|---------------|------------|
| 500 | 350 | 10 | 170-190 | Fe-Ni |

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ СОГЛАСНО EN 26947

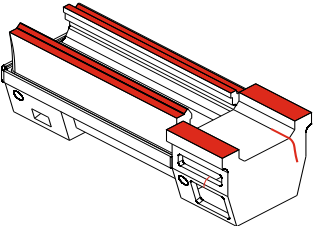
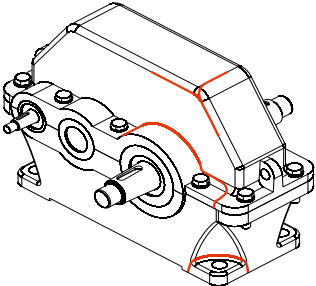
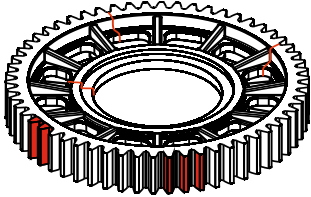
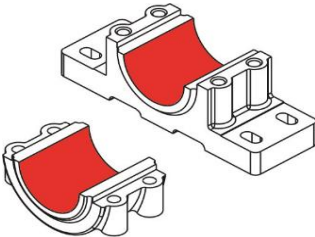


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА:

| Диаметр электрода \varnothing , мм | Длина электрода L (мм) | Сила тока, А | Фасовка, кг | Электродов в 1 пачке | Электродов в 1 кг |
|--------------------------------------|------------------------|--------------|-------------|----------------------|-------------------|
| 2,5 | 300 | 60 - 80 | 5 | 314 | 62,8 |
| 3,2 | 350 | 70 - 100 | 5 | 160 | 32 |
| 4,0 | 350 | 90 - 130 | 5 | 105 | 21 |
| 5,0 | 450 | 140- 160 | 6 | 63 | 10,5 |

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

| Сварка чугуна со сталью | Ремонт шкивов | Ремонт блока цилиндров | Ремонт запорной арматуры |
|-------------------------|-----------------------|-------------------------|--------------------------|
| | | | |
| Корпусные детали | Восстановление зубьев | Вибронагруженные детали | Ремонт корпусов насосов |
| | | | |

| Ремонт станин станков | Ремонт корпусов редукторов | Ремонт шестерен | Восстановление посадочных мест |
|---|---|--|---|
|  |  |  |  |

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 110-130°C продолжительностью 1 час (при необходимости). Пошаговую технологию сварки чугуна Вы можете получить обратившись к нашим менеджерам, посетив наш сайт или канал ютуб.

ПРИМЕРЫ ВЫПОЛНЕННЫХ РЕМОНТОВ :

Ремонт вакуумного насоса

Ремонт эрозионного износа крыльчатки вакуумного насоса в компании Россия, г. Липецк

Новое изделие: 1 500 000 руб.
 Расходы на ремонт: 80 000 руб.
 Время на ремонт: 8 часов
 Сварочный материал: CARBO 855



Ремонт поворотной стрелы лесозаготовительной машины

Новое изделие: 600 000 руб.
 Расходы на ремонт: 30 000 руб.
 Время на ремонт: 8 часов
 Сварочный материал: CARBO 855

