

CARBO D350

Электрод CARBO D350 для наплавки износостойких покрытий, устойчивых к сжатию, ударам и трению металла о металл.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO D350 применяется для наплавки износостойких слоёв на детали, легированные Mn-Cr-V, такие как крестовины стрелочных переводов, опорные катки гусениц, цепные колёса, звёздочки, направляющие ролики и т.д. Используется для толстых наростов и в качестве амортизирующего слоя на колесах кранов, направляющих, ободах колес, винтовых транспортерах и прутках. Для наплавки износостойких слоев средней твердости на детали ходовой части тракторов и подобных агрегатов, эксплуатация железных дорог. Валы, зубчатые барабаны, звездочки, звенья гусеничной цепи, опорные траковые катки, шкивы, оси, автосцепки, реборды колес, рельсы.



СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

CARBO D350 - электрод с переходом металла в шов приблизительно 120 % для прочного износостойкого покрытия деталей оборудования и инструмента со средним износом. Плотная наплавка без трещин устойчива к среднему трению и сжатию и высоко устойчива к ударам. Сварочный материал можно подвергать обработке при помощи инструментов из карбида вольфрама. Благодаря мягкой плавке и низкому разбрызгиванию, электрод может использоваться для сварки в неудобных положениях. Несмотря на основное покрытие, хорошо подходит для сварки как под постоянным так и под переменным током.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

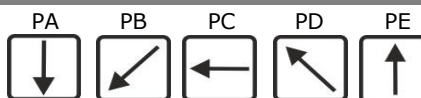
Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Твердость, HV	Удельная вязкость, J	Метал шва
-	-	-	36	350	350	-	Fe-Cr

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 кг	Электродов в 1 пачке
2,5x350	60-90	5	47,4	237
3,2x450	80-120	6	21,83	131
4,0x450	110-160	6	14,33	86
5,0x450	150-200	6	9,17	55

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

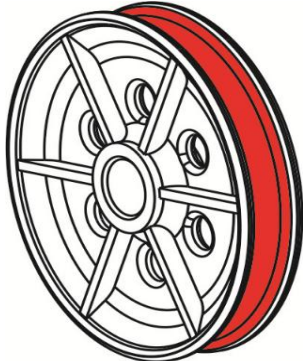
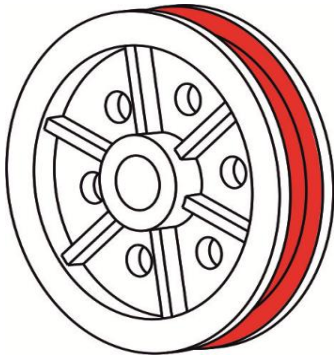
Электроды подвергшиеся воздействию влаги просушить в течении 2ч./ 300°C

Рабочая поверхность должна быть очищена от ржавчины, окалины и масла. Наилучшие результаты достигаются при зачистке поверхности в направлении наплавки, при этом улучшается смачиваемость металла основы.

Если необходимо, предварительно разогрейте деталь согласно рекомендациям, температуру подогрева контролируйте, высокопрочные стали: 250-350 °C .

Электрод держать перпендикулярно к поверхности, сварку вести короткой дугой. Наплавку, при заполнении шва или восстановлении детали, вести при минимальных токах. При многослойной наплавке, проводите наплавку узкими валиками. При наплавке на больших площадях в один слой наплавку проводите с поперечными колебаниями электрода, амплитуда 23 диаметра сердечника.

Параметры предварительного подогрева и послесварочной термической обработки определяются металлом основы.

Направляющие колёса	Крановые колёса	Натяжные ролики	Ведущее зубчатое колёсо
			

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T D350
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газах	CARBO G D350
FCAW	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газах	CARBO G AF D350
FCAW	Самозащитная порошковая проволока	CARBO AF D350
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF D350