

CARBO D600

Универсальный экономичный электрод CARBO D600 для наплавки поверхностей, устойчивых к сильным ударным нагрузкам, высокому давлению и абразивному износу.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Электрод CARBO D600 предназначен для наплавки износостойчивого слоя на детали из стали, стального литья, марганцовистой стали, подвергающиеся сильным ударам, большому давлению и абразивному износу. Рекомендован для ремонта и восстановления деталей проходческих щитов (восстановление радиальной кромки, лицевой стороны ротора, наплавка резцов, шарошек и ковшевых зубьев), рабочих плоскостей землеройных и транспортных машин (зубья и режущие части ковшей экскаваторов и бульдозеров), для изнашивающихся деталей камнеобрабатывающих установок (грохоты, шнеки, молоты, дробилки).

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Электрод CARBO D600 обеспечивает стабильную сварочную дугу, гладкий однородный шов без подрезов. Наплавленный металл обладает высокой твердостью, прочностью и трещиностойкостью. Стабильные наплавочные характеристики сохраняются при вертикальном положении электрода. Возможность многослойной наплавки, до 10 слоёв, без растрескивания шва. Коэффициент перехода металла в шов 120%. Последующая обработка возможна только шлифованием.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

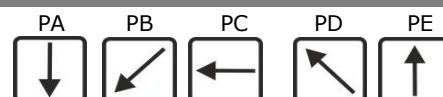
Твердость, HRC	Твердость, HV	Температура отжига, °C	Продолжительность отжига, час(ов)	Температура закалки °C	Закалочная среда	Метал шва
59	692	780-820	5	1000-1050	масло воздух	Fe-Cr-Si

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

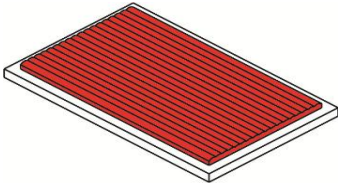
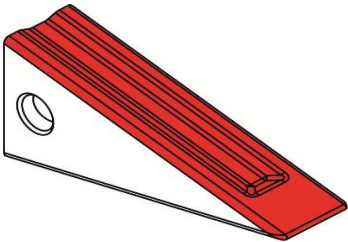
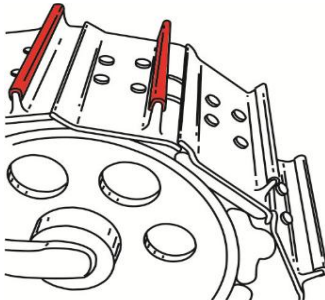
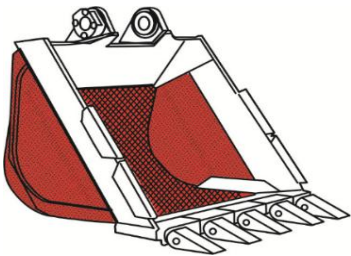
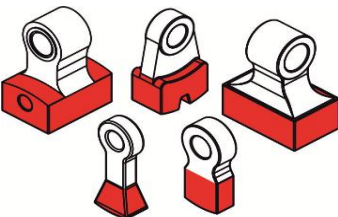
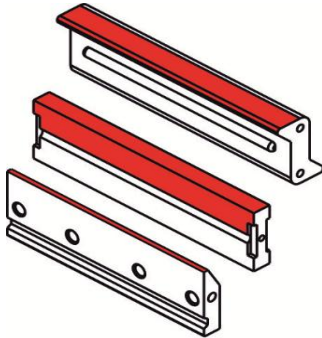
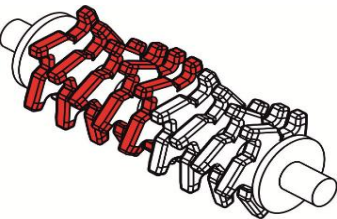
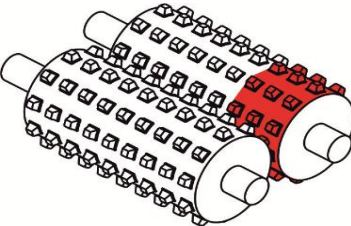
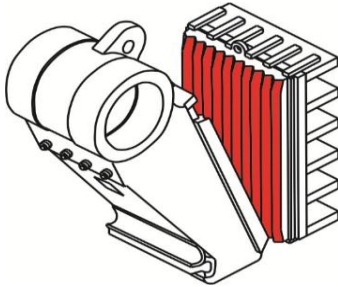
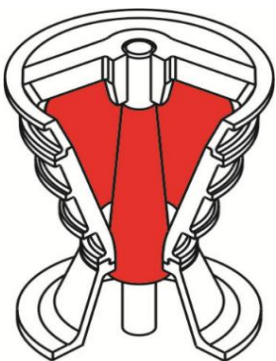
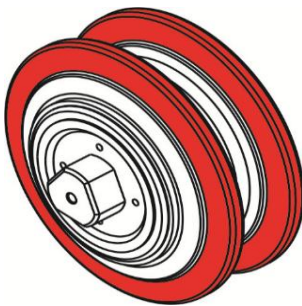
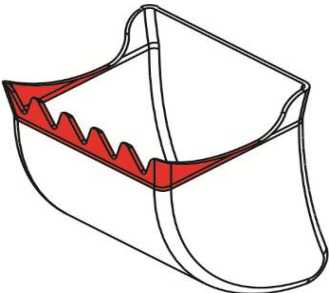
Ø (мм)	L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 кг	Электродов в пачке
2,5	350	60-90	5	44,2	221
3,2	450	90-120	5	27	135
4	450	110-160	6	14,33	86
5	450	150-200	6	9,33	56
6	450	180-250	6	6,17	37

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

- Прежде чем осуществлять наплавку электродом CARBO D600 следует удалить упрочненный материал основы и ранее наплавленный металл, во избежание последующего охрупчивания и растрескивания после наплавки.
- Зачистить поверхность наплавляемой детали до металлического блеска.
- Рекомендуется электроды перед сваркой прокалить в печи при 340-360°C продолжительностью 1 час (при необходимости)
- Наплавляемое изделие из марганцовистой стали рекомендуется максимально жестко закрепить к ровной поверхности и поместить деталь на 2/3 толщины в холодную воду, во избежание термоусадочных напряжений и поводок металла.
- Массивные и длинномерные детали из марганцовистых сталей рекомендуется «разбить на сектора», попеременно осуществлять наплавку каждого сектора, распределяя тем самым температурное вложение и обеспечивая промежуточное охлаждение на протяжении всего процесса наплавки.
- Наплавку осуществлять короткой дугой, небольшими проходами, держа электрод максимально вертикально
- Температура детали при наплавке не должна превышать 150°C.

Важно: Для деталей с тенденцией к растрескиванию, рекомендуется наложение промежуточного (буферного) слоя материалом CARBO 663, CARBO TUBULAR 663, CARBO G 663, эта технология применяется также для сварки трещин перед наплавкой. Если необходимо наплавить более 4-5 слоёв, использовать через каждые 3-4 слоя более мягкий материал CARBO 750Mn, CARBO TUBULAR 750Mn или CARBO G 750Mn.

Пример использования сварочного материала:

Наплавка бронеплит	Зубья ковшей	Зубья гусениц	Лезвия скрепов и ковшей
			
Молотки дробильные	Ударные пластины	Шнекозубая дробилка	Волковая дробилка
			
Щёковая дробилка	Конусная дробилка	Шарошка проходческих машин	Ковши землечерпалок
			

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
MMA, SMAW	Электроды для ручной дуговой наплавки штучными тубулярными электродами	CARBO TUBULAR D600
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T D600
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газах	CARBO G D600
FCAW	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газах	CARBO G AF D600
FCAW	Самозащитная порошковая проволока	CARBO AF D600
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF D600