

# CARBO Tubular 700

**Трубчатый электрод высоколегированный CrC с графитовым базовым покрытием и наполнением из карбида хрома**

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Трубчатый электрод CARBO Tubular 700, заполненный порошком карбида хрома, подходит для наплавки твердым слоем на детали, подверженные абразивному износу, а также ударному напряжению. Используется, в основном, для наплавки твердого слоя на корпуса насосов, лопасти мешалок, рычаги мешалок, шнеки транспортеров, направляющие коксовых печей. Так же CARBO Tubular 700 хорошо себя зарекомендовал при наплавки защитных слоёв на поверхности деталей машин, постоянно работающих в тяжёлых условиях подвергаемых сильному истиранию в мин. среде по переработке песка, цемента, извести, глины, угля, шлака, таких как, вращающиеся буры, свёрла, ковши экскаваторов, лопасти миксеров. Электрод идеально подходит для задач когда требуется произвести большой объем накладки.



## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Тубулярный электрод CARBO TUBULAR 700 обеспечивает мелкокапельный перенос металла, отличный внешний вид шва, практически отсутствие шлака, легкий первичный и повторный поджиг электрода по ранее наплавленному металлу без зачистки, низкое количество брызг, очень высокий коэффициент наплавки в 2 раза выше чем у обычного электрода. Позволяет выполнять многослойную наплавку без растрескивания шва. Наплавленный металл обладает высокой твердостью, прочностью и трещиностойкостью. Низкие сварочные токи, низкий коэффициент перемешивания металла и низкое тепловложение дают малые деформации наплавляемых деталей и низкий процент выгорания легирующих элементов. Последующая обработка возможна только шлифованием.



## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

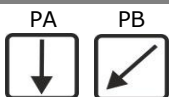
Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Твердость, HV	Коэффициент износа, %	Метал шва
-	-	-	58-61	-	672-737	-	Fe-Cr-C

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



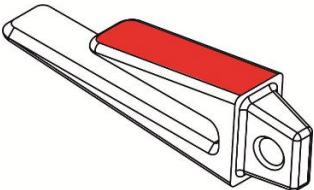
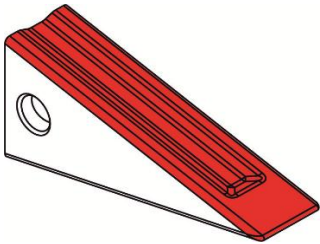
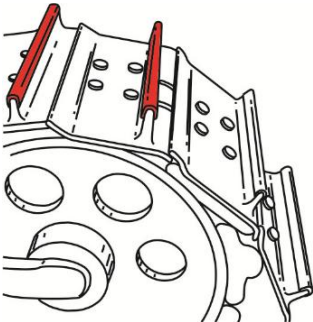
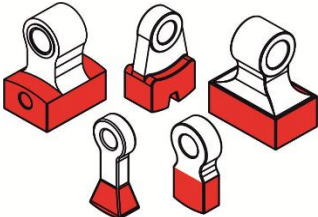
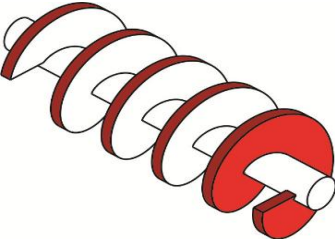
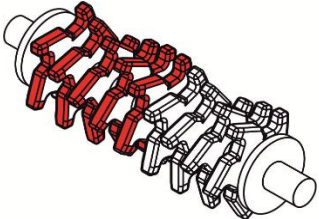
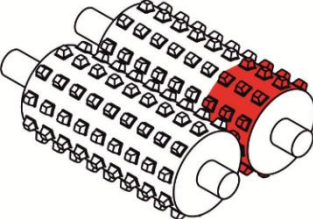
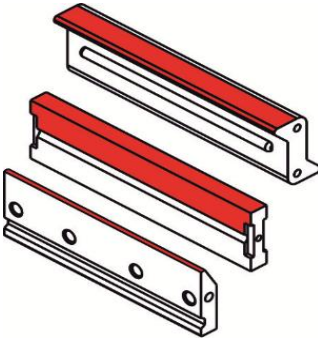
## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø (мм)	Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 кг	Электродов в пачке
<b>6</b>	<b>450</b>	75-130	5	6,2	31
<b>8</b>		110-160	5		
<b>11</b>		130-180	5		
<b>13</b>		160-210	5		

**ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:**

Держите электрод как можно более вертикально. Накладывайте швы слегка внахлест, держите дугу короткой. Предварительный нагрев не требуется. Просушите электроды 2 часа при 300°C перед использованием. Наплавлять не более 2 x слоёв. В случае многослойных наплавов в качестве буферного слоя между высокопрочными слоями идеально подходит CARBO D600. На твёрдой Mn-стали рекомендуется наплавлять буферный слой материалами CARBO 663 или CARBO 714Mn.

**ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:**

Адаптер зуба ковша	Зубья ковшей	Звенья гусениц	Молотки дробильные
			
Шнековые конвейеры	Шнекозубая дробилка	Волковая дробилка	Ударные пластины
			
Лезвия скрепов и ковшей	Наплавка бронеплит		
