

Opis:

Drut niskostopowy do napawania szyn, rozjazdów, kół, rolek, wałków, zębów w czerpakach i łyżkach maszyn roboczych, narzędzi - np. matryc. Stopiwo odporne na zużycie przez ścieranie i uder.

Dopuszczenia:

-

Twardość stopiwa:

po spawaniu ~38 HRC (C1) ~40 HRC (M21)
po O.C. 350 °C/1h ok. 30 HRC

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M21, C1

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,70	0,40	2,00	1,05	0,20

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6

Opis:

Drut niskostopowy do napawania części maszyn: wałków, śrub pociągowych, rolek napędowych, narzędzi tnących, matryc i innych części narażonych na intensywne zużycie przez ścieranie.

Dopuszczenia:

-

Twardość stopiwa:

po spawaniu (3. warstwa) 58 HRC (C1) 56 HRC (M21)
po O.C. 550 °C/1h 44 HRC
po O.C. 650 °C/1h 39 HRC

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M21, C1

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ti
1,10	0,40	2,00	1,80	0,20

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6

Opis:

Drut niskostopowych do napawania części maszyn roboczych, np. ładowarek, mieszadeł, różnych narzędzi. Stopiwo o dużej odporności na zużycie przez ścieranie oraz zużycie termiczne. Z uwagi na dużą zawartość Cr – wykazuje częściową odporność na ogólną korozję.

Typowa twardość stopiwa po spawaniu, w 3. warstwie, ok. 56 HRC.

Podobny drut rdzeniowy: OK TUBRODUR 15.52

Dopuszczenia:

-

Twardość stopiwa:

Twardość po spawaniu 50 - 60 HRC

Obrabialność: tylko szlifowanie

Odporność na ścieranie: bardzo dobra

Odporność na zużycie w podw. temp.: bardzo dobra

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M21, C1

Prąd spawania: 

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr
0,45	3,0	0,45	9,0

Pozycje spawania:



Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6
1,6	225 - 480	26 - 38	20	3,1 - 8,1	3,3 - 11,6