

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)	Przeptyw 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