

### Opis:

Rutyłowy, samoosłonowy drut rdzeniowy wytwarzający austenityczne stopiwo, odporne na udar i duże naciski. Przeznaczony do napawania i łączenia stali 13%Mn (Hadfielda) oraz innych, trudno spawalnych stopów. Może być też stosowany do platerowania stali węglowych lub niskostopowych oraz do układania warstw pośrednich przed napawaniem twardym.

### Dopuszczenia:

-

### Typ wypełnienia:

specjalny rutyłowy

### Gaz ochronny:

drut samoosłonowy

### Uzysk stopiwa:

ok. 90%

### Prąd spawania: = (+)

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,07	0,50	5,5	19,0	9,0

### Pozycje spawania:



### Inne dane:

W. Nr. ~ 1.4370

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C			HB
						+20	-20	-60	
EN	TZ 0	-	640	400	35	70	60	40	~180

TZ 0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,6	150 - 450	21 - 40	2,4 - 11,9	1,8 - 9,0

**E**