

**Opis:**

Rutyłowy drut rdzeniowy wytwarzający stopiwo martenzytyczne Cr-Mn. Przeznaczony do napawania kół tocznych, ogniw gaśiennic, rolek przenośników taśmowych, walców, wałków itp. Na ogół nie wymaga podgrzewania wstępnego. Zalecane jest wyżarzanie odpężające wałków w temperaturze 500-600°C.

**Dopuszczenia:**

-

**Właściwości stopiwa:**

Twardość: 32 - 40 HRC

Obrabialność: dobra

Odporność na uder: dobra

Odporność na ścieranie metal - metal: bardzo dobra

**Typ wypełnienia:**

rutyłowy

**Gaz ochronny:**

C1 (EN ISO 14175)

**Prąd spawania:**

= (+)

**Typowy skład chemiczny stopiwa (%):**

C	Si	Mn	Cr
0,20	1,00	1,40	1,40

**Pozycje spawania:**

**Parametry technologiczne:**

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Wolny wylot drułu (mm)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,6	150 - 450	21 - 40	20	5,8 - 12,6	2,4 - 6,8