

### Opis:

Zasadowy drut rdzeniowy wytwarzający stopiwo martenzytyczne. Przeznaczony do napawania kół tocznych, ogniw gąsiennic, wałców do kęsów, rolek przenośników taśmowych, wałków itp. Przy pojedynczych warstwach nie jest konieczne podgrzewanie wstępne.

### Dopuszczenia:

-

### Właściwości stopiwa:

Twardość: 35 - 45 HRC

Obrabialność: dostateczna

Odporność na uderzenie: dobra

Odporność na ścieranie: dobra

Odporność na ścieranie metal - metal: dobra

### Typ wypełnienia:

zasadowy

### Gaz ochronny:

drut samoosłonowy, ewent. C1 (EN ISO 14175)

### Prąd spawania:

= (+)

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Al
0,15	0,50	1,50	4,50	0,50	0,50	1,40

### Pozycje spawania:



### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,6	150 - 300	25 - 36	5,0 - 12,6	2,4 - 6,8