

### Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym wytwarzający stopiwo z dużą zawartością węglików chromu, równomiernie rozłożonych w osnowie martenzytycznej. Przeznaczony do części narażonych na intensywne zużycie przez ścieranie połączone z udarem, np. w maszynach rolniczych i leśnych, młynach, młotkach itp. Maksymalnie można ułożyć napoinę z 3-ch warstw. W przypadku większego zużycia części, należy wstępnie odbudować ich powierzchnię materiałami o niższej twardości.

### Dopuszczenia:

-

### Właściwości stopiwa:

Twardość: 55 - 62 HRC

Obrabialność: tylko szlifowanie

Odporność na ścieranie: bardzo dobra

Odporność na udar: dobra

### Typ wypełnienia:

metaliczny

### Gaz ochronny:

C1 (EN ISO 14175)

### Prąd spawania:

[= (+)]

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,65	0,80	0,80	5,50	1,00

### Pozycje spawania:



### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 350	18 - 34	5,3 - 16,4	2,2 - 7,0
1,6	150 - 450	21 - 40	2,4 - 11,9	1,8 - 9,0