

Opis:

Rutyłowy drut rdzeniowy wytwarzający stopiwo martenzytyczne. Przeznaczony do napawania śrub pociągowych, mieszadeł, tyłek koparek, rowków pierścieni tłokowych w silnikach Diesla oraz innych zastosowań, wymagających wysokiej odporności na ścieranie.

Dopuszczenia:

-

Własności stopiwa:

Twardość: (3. warstwa): 55 - 60 HRC

Obrabialność: tylko szlifowanie

Odporność na uder: dostateczna

Odporność na ścieranie metal - metal: bardzo dobra

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

drut samoosłonowy, ewent. C1 (EN ISO 14175)

Prąd spawania:

= (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	Al
0,40	0,30	1,30	5,0	1,20	0,50

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

E