

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym wytwarzający stopiwo martenzytyczne z dużą ilością węglików chromu i niobu. Opracowany dla osiągnięcia maksymalnej odporności na ścieranie przez materiały mineralne, np. gips, kaolin, kreda, piasek, węgiel. Stosowany do napawania części młynów, mieszalników, walców, pras itp.

Dopuszczenia:

-

Właściwości stopiwa:

Twardość: 55 - 62 HRC

Obrabialność: narzędziami z węglików spiekanych

Odporność na ścieranie: doskonała

Odporność na udar: dobra

Typ wypełnienia:

metaliczny

Gaz ochronny:

C1 (EN ISO 14175)

Prąd spawania:

⊖(+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Nb
1,45	1,50	1,00	5,10	6,10

Pozycje spawania:



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