

### Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym wytwarzający stopiwo martenzytyczne typu 17% Cr, 5% Nb, odporne na intensywne ścieranie połączone z lekkim udarem, do pracy w podwyższonej temperaturze. Stosowany do napawania stożków zasypowych wielkich pieców oraz elementów wyposażenia elektrowni i cegielni.

### Dopuszczenia:

-

### Własności stopiwa:

Twardość: 56 - 61 HRC

Obrabialność: narzędziami z węglików spiekanych

Odporność na ścieranie: doskonała

Odporność zużycie w podw. temp.: bardzo dobra

Odporność na korozję: bardzo dobra

### Typ wypełnienia:

metaliczny

### Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

### Prąd spawania:

=(+)

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Nb
4,50	0,70	0,70	17,5	0,90	1,00	1,00	5,00

### 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