

### Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym wytwarzający stopiwo martenzytyczne, zawierające dużą ilość węglików wolframu. Opracowany specjalnie do regeneracji wykrojników i matryc do pracy na gorąco.

### Dopuszczenia:

-

### Własności stopiwa:

Twardość: 49 - 55 HRC

Obrabialność: narzędziami z węglików spiekanych

Odporność na ścieranie: dobra

Odporność zużycie w podw. temp.: bardzo dobra

### Typ wypełnienia:

metaliczny

### Gaz ochronny:

C1 (EN ISO 14175)

### Prąd spawania:

☐=+

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Co
0,40	1,10	1,10	1,80	0,40	8,00	0,40	2,00

### 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