

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, wytwarzający stopiwo o dużej zawartości węglików wolframu w osnowie o strukturze martenzytycznej. Stopiwo zachowuje wysoką twardość do temp. ok. 500°C i jest odporne na odpuszczanie. Stosowany do napawania np. elementów urządzeń hutniczych.

Dopuszczenia:

-

Właściwości stopiwa:

Twardość: 49 - 55 HRC

Obrabialność: tylko szlifowanie

Typ wypełnienia:

metaliczny

Gaz ochronny:

C1 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

90 - 95%

Prąd spawania:



Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

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

Pozycje spawania:



Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Wolny wylot drotu (mm)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,6	150 - 450	21 - 40	20	2,4 - 11,9	1,8 - 9,0

E