

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, wytwarzający stopiwo typu 17%Cr-1%Mo, odporne na utlenianie i odpuszczanie, o bardzo dobrych właściwościach mechanicznych. Stosowany do napawania rolek w liniach do ciągłego odlewania stali.

Dopuszczenia:

-

Właściwości stopiwa:

Twardość: (3. warstwa): 36 - 45 HRC

Obrabialność: dostateczna

Odporność na zużycie w podw. temp.: bardzo dobra

Odporność na ścieranie metal - metal: bardzo dobra

Odporność na udar: dobra

Typ wypełnienia:

metaliczny

Gaz ochronny:

M21 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

90 - 95%

Prąd spawania:

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,18	0,70	0,60	17,0	1,10

Pozycje spawania:

Parametry technologiczne:

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