

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, wytwarzający stopiwo Mn-Cr odporne na ścieranie. Stosowany do napawania pod topnikiem kół tocznych, ogniw gąsienic, rolek przenośników taśmowych, wałków, wałków itp.

Dopuszczenia:

-

Własności stopiwa:

Twardość: 32 - 40 HRC

Obrabialność: dobra

Odporność na ścieranie metal-metal: bardzo dobra

Odporność na udar: dobra

Typ wypełnienia:

metaliczny

Topnik:

OK Flux 10.37, OK Flux 10.71

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny drutu (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,15	0,70	1,40	3,5	0,75

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,0	400 - 700	28 - 38	2,5 - 5,5	5,5 - 12,0
4,0	500 - 900	28 - 34	2,0 - 5,0	6,5 - 12,5