

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, wytwarzający stopiwo martenzytyczne. Przeznaczony do napawania śrub pociągowych, mieszadeł, tyłek koparek, rowków pierścieni tłokowych w silnikach Diesla oraz innych zastosowań, wymagających wysokiej odporności na ścieranie.

Dopuszczenia:

-

Właściwości stopiwa:

Twardość: 55 - 64 HRC

Obrabialność: narzędziami z węglików spiekanych

Odporność na ścieranie: bardzo dobra

Odporność na udar: umiarkowana

Typ wypełnienia:

metaliczny

Topnik:

OK Flux 10.71

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny drutu (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,40	0,60	1,50	5,0	1,20

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