

### Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym wytwarzający nierdzewne stopiwo martenzytyczne. Przeznaczony do napawania pod topnikiem wałków, gniazd zaworów, walców hutniczych i papierniczych oraz podobnych zastosowań, gdzie występuje ścieranie przy umiarkowanych uderzeniach, często w podwyższonej temperaturze lub agresywnym środowisku.

### Dopuszczenia:

-

### Własności stopiwa:

Twardość: 36 - 45 HRC

Obrabialność: narzędziami z węglików spiekanych

Odporność na ścieranie: dobra

Odporność zużycie w podw. temp.: bardzo dobra

Odporność na korozję: bardzo dobra

### Typ wypełnienia:

metaliczny

### Topnik:

OK Flux 10.37, OK Flux 10.61

### Prąd spawania: = (+)

### Typowy skład chemiczny drutu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb
0,12	0,50	1,20	13,0	2,5	1,5	0,25	0,25

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,4	250 - 450	28 - 38	2,0 - 5,0	4,0 - 9,0
3,0	400 - 700	28 - 36	2,5 - 5,5	5,5 - 12,0