

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym wytwarzający nierdzewne stopiwo martenzytyczne o zaw. 17% Cr. Przeznaczony do napawania pod topnikiem walców do ciągłego odlewania stali oraz innych części narażonych na zużycie w wysokiej temperaturze.

Dopuszczenia:

-

Własności stopiwa:

Twardość: 43 - 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

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny drutu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb
0,06	0,50	1,00	17,0	4,0	1,8	0,2	0,2

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