

Opis:

Rutyłowy drut rdzeniowy wytwarzający stopiwo martenzytyczno - austenityczne, utwardzalne zgniotem. Stosowane do napawania stali węglowej, niskostopowej oraz stali o zawartości ok.13% Mn. Przeznaczony do regeneracji kruszarek, młotów, krzyżownic w torach kolejowych, elementów maszyn do prac ziemnych itp.

Dopuszczenia:

DB 82.039.10

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

drut samoosłonowy, ewent. C1 (EN ISO 14175)

Typ stopu:

14% Mn, 16%Cr

Prąd spawania:

= (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
0,30	0,5	13,5	16,0	1,75	0,80	0,65

Pozycje spawania:



Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 250	28 - 37	78	6,5 - 21,5	3,3 - 7,2
1,6	200 - 330	24 - 33	80	5,0 - 12,0	3,7 - 8,0