

Opis:

Rutyłowy drut rdzeniowy wytwarzający stopiwo martenzytyczne Cr-Mn. Przeznaczony do napawania kół tocznych, ogniw gąsiennic, rolek przenośników taśmowych, walców, wałków itp. Na ogół nie wymaga podgrzewania wstępnego. Zalecane jest wyżarzanie odprężające wałków w temperaturze 500-600°C.

Dopuszczenia:

-

Własności stopiwa:

Twardość: 32 - 40 HRC

Obrabialność: dobra

Odporność na udar: dobra

Odporność na ścieranie metal - metal: bardzo dobra

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

C1 (EN ISO 14175)

Prąd spawania:

= (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr
0,20	1,10	1,40	1,47

Pozycje spawania:



Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,6	250 - 350	28 - 34	85	20	5,0 - 12,6	2,4 - 6,8