

Opis:

Elektroda do regeneracji zużytych części maszyn o wymaganej twardości napawanej powierzchni stanie surowym minimum 50 HRC. Wytwarza martenzytyczne stopiwo odporne na korozję i zużycie w podwyższonej temperaturze (do ok. 500°C). Nadaje się do napawania wałków, kół zębatach, gniazd zaworów ze staliwa, mieszadeł, podajników ślimakowych, noży, czepaków, rolek gąsienicowych oraz elementów narażonych na udar i obciążenie kompresyjne, np.: matryc, krawędzi tnących, oprzyrządowania pras.

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr
0,20	0,3	0,6	12,7

Własności napoiwy:

Twardość stopiwa (3. warstwa):	42 - 53 HRC
Odporność na ścieranie metal-metal:	bardzo dobra
Odporność na zużycie w podw.temp.:	bardzo dobra
Odporność na korozję:	bardzo dobra
Obrabialność:	tylko szlifowanie

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

250 - 350 °C / 2h

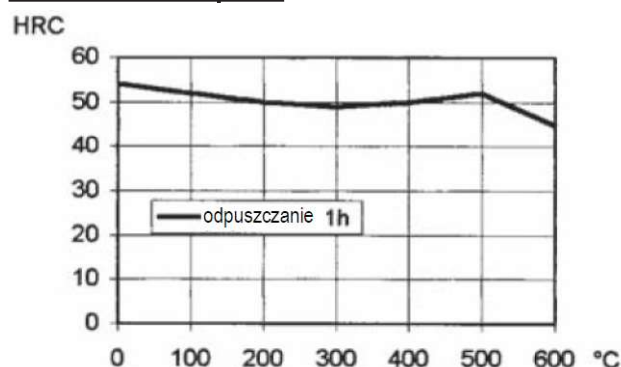
Prąd spawania:

=(+)

Pozycja spawania:



Wpływ temperatury i czasu odpuszczania na twardość stopiwa:



Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,0	300	50 - 70	120	56	0,63	125	0,50
2,5	350	60 - 80	110	55	0,59	77	0,90
3,2	450	90 - 110	115	80	0,71	34	1,30
4,0	450	140 - 160	115	106	0,71	22	1,60