

Opis:

Drut niskostopowy do napawania szyn, rozjazdów, kół, rolek, wałków, zębów w czerpakach i łyżkach maszyn roboczych, narzędzi - np. matryc. Stopiwo odporne na zużycie przez ścieranie i uder.

Dopuszczenia:

-

Twardość stopiwa:

po spawaniu ~38 HRC (C1) ~40 HRC (M21)
po O.C. 350 °C/1h ok. 30 HRC

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M21, C1

Prąd spawania:

= (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,70	0,40	2,00	1,05	0,20

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6