

Opis:

Drut niskostopowych do napawania części maszyn roboczych, np. ładowarek, mieszadeł, różnych narzędzi. Stopiwo o dużej odporności na zużycie przez ścieranie oraz zużycie termiczne. Z uwagi na dużą zawartość Cr – wykazuje częściową odporność na ogólną korozję.

Typowa twardość stopiwa po spawaniu, w 3. warstwie, ok. 56 HRC.

Podobny drut rdzeniowy: OK TUBRODUR 15.52

Dopuszczenia:

-

Twardość stopiwa:

Twardość po spawaniu 50 - 60 HRC

Obrabialność: tylko szlifowanie

Odporność na ścieranie: bardzo dobra

Odporność na zużycie w podw. temp.: bardzo dobra

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M21, C1

Prąd spawania: (=+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr
0,45	3,0	0,45	9,0

Pozycje spawania:



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
1,6	225 - 480	26 - 38	20	3,1 - 8,1	3,3 - 11,6