

Opis:

Zasadowy drut rdzeniowy wytwarzający stopiwo martenzytyczne Cr-Mn. Przeznaczony do regeneracji w warunkach połowych wałków, kół, szyn i elementów torów wykonanych ze stali C-Mn. Może być stosowany do układania warstw pośrednich przed napawaniem twardszym materiałem.

Dopuszczenia:

CE EN 13479
DB 82.039.05

Własności stopiwa:

Twardość: 28 - 36 HRC
Obrabialność: dobra
Odporność na ścieranie metal-metal: bardzo dobra
Odporność na udar: dobra

Typ wypełnienia:

zasadowy

Gaz ochronny:

drut samoosłonowy

Prąd spawania:

=(+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Al
0,12	0,40	1,50	2,60	1,40

Pozycje spawania:

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,6	150 - 300	25 - 36	5,0 - 12,6	2,4 - 6,8
2,4	250 - 550	26 - 40	2,5 - 9,0	3,7 - 11,4