

Opis:

Zasadowy drut rdzeniowy wytwarzający stopiwo o strukturze martenzytyczno-bainitycznej. Opracowany specjalnie do regeneracji szyn i elementów torów kolejowych oraz tramwajowych w warunkach polowych. Przeznaczony do stali węglowych - manganowych.

Dopuszczenia:

-

Własności stopiwa:

Twardość: 300 - 400 HV

Obrabialność: dobra

Odporność na udar: dobra

Odporność na ścieranie metal - metal: bardzo dobra

Typ wypełnienia:

zasadowy

Gaz ochronny:

drut samoosłonowy, ewent. C1 (EN ISO 14175)

Prąd spawania:

=(+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Al
0,15	0,30	1,10	1,00	2,30	0,50	1,50

Pozycje spawania:



Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 250	28 - 37	6,5 - 21,5	3,3 - 7,2
1,6	150 - 300	25 - 36	5,0 - 12,6	2,4 - 6,8

E