

Opis:

Rutyłowy drut rdzeniowy wytwarzający stopiwo martenzytyczno - austenityczne, utwardzalne zgniotem. Stosowane do napawania stali węglowej, niskostopowej oraz stali o zawartości ok.13% Mn. Przeznaczony do regeneracji kruszarek, młotów, krzyżownic w torach kolejowych, elementów maszyn do prac ziemnych itp.

Dopuszczenia:

CE EN 13479
DB 82.039.06

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

drut samoosłonowy, ewent. C1 (EN ISO 14175)

Typ stopu:

14% Mn, 16%Cr

Prąd spawania:
 (=+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
0,30	0,65	14,0	16,0	1,80	0,80	0,70

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,6	200 - 260	24 - 28	80	-	2,4 - 12,0	2,5 - 3,2

E