

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, wytwarzający stopiwo Mn-Cr odporne na ścieranie. Stosowany do napawania pod topnikiem kół tocznych, ogniw gąsienic, rolek przenośników taśmowych, wałków, wałków itp.

Dopuszczenia:

-

Własności stopiwa:

Twardość: 32 - 40 HRC

Obrabialność: dobra

Odporność na ścieranie metal-metal: bardzo dobra

Odporność na udar: dobra

Typ wypełnienia:

metaliczny

Topnik:

OK Flux 10.37, OK Flux 10.71

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny drutu (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,15	0,70	1,40	3,5	0,75

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,0	400 - 700	28 - 38	2,5 - 5,5	5,5 - 12,0
4,0	500 - 900	28 - 34	2,0 - 5,0	6,5 - 12,5

Opis:

Drut rdzeniowy, wytwarzający stopiwo martenzytyczne typu Mn-Cr-Mo odporne na ścieranie. Stosowany do napawiania pod topnikiem kół tocznych, ogniw gąsienic, rolek przenośników taśmowych, wałków itp.

Dopuszczenia:

-

Własności stopiwa:

Twardość: 35 - 44 HRC

Obrabialność: dostateczna

Odporność na ścieranie metal-metal: bardzo dobra

Odporność na uder: dobra

Typ wypełnienia:

metaliczny

Topnik:

OK Flux 10.71

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny drutu (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,14	0,60	1,30	4,0	0,75

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,0	400 - 700	28 - 38	2,5 - 5,5	5,5 - 12,0
4,0	500 - 900	28 - 34	2,0 - 5,0	6,5 - 12,5

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, wytwarzający stopiwo martenzytyczne. Przeznaczony do napawania śrub pociągowych, mieszadeł, tyłek koparek, rowków pierścieni tłokowych w silnikach Diesla oraz innych zastosowań, wymagających wysokiej odporności na ścieranie.

Dopuszczenia:

-

Własności stopiwa:

Twardość: 55 - 64 HRC

Obrabialność: narzędziami z węglików spiekanych

Odporność na ścieranie: bardzo dobra

Odporność na udar: umiarkowana

Typ wypełnienia:

metaliczny

Topnik:

OK Flux 10.71

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny drutu (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,40	0,60	1,50	5,0	1,20

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,0	400 - 700	28 - 38	2,5 - 5,5	5,5 - 12,0

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym wytwarzający nierdzewne stopiwo martenzytyczne. Przeznaczony do napawania pod topnikiem wałków, gniazd zaworów, walców hutniczych i papierniczych oraz podobnych zastosowań, gdzie występuje ścieranie przy umiarkowanych uderzeniach, często w podwyższonej temperaturze lub agresywnym środowisku.

Dopuszczenia:

-

Własności stopiwa:

Twardość: 36 - 45 HRC

Obrabialność: narzędziami z węglików spiekanych

Odporność na ścieranie: dobra

Odporność zużycie w podw. temp.: bardzo dobra

Odporność na korozję: bardzo dobra

Typ wypełnienia:

metaliczny

Topnik:

OK Flux 10.37, OK Flux 10.61

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny drutu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb
0,12	0,50	1,20	13,0	2,5	1,5	0,25	0,25

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,4	250 - 450	28 - 38	2,0 - 5,0	4,0 - 9,0
3,0	400 - 700	28 - 36	2,5 - 5,5	5,5 - 12,0

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym wytwarzający nierdzewne stopiwo martenzytyczne o zaw. 13% Cr. Przeznaczony do napawania pod topnikiem wałków, gniazd zaworów, walców hutniczych i papierniczych oraz podobnych zastosowań, gdzie występuje ścieranie przy umiarkowanych uderzeniach, często w podwyższonej temperaturze lub agresywnym środowisku.

Dopuszczenia:

-

Własności stopiwa:

Twardość: 36 - 45 HRC

Obrabialność: narzędziami z węglików spiekanych

Odporność na ścieranie: dobra

Odporność zużycie w podw. temp.: bardzo dobra

Odporność na korozję: bardzo dobra

Typ wypełnienia:

metaliczny

Topnik:

OK Flux 10.37, OK Flux 10.61

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny drutu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb
0,12	0,50	1,20	13,0	2,5	1,5	0,25	0,25

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,4	250 - 450	28 - 38	2,0 - 5,0	4,0 - 9,0
3,0	400 - 700	28 - 36	2,5 - 5,5	5,5 - 12,0

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym wytwarzający nierdzewne stopiwo martenzytyczne o zaw. 17% Cr. Przeznaczony do napawania pod topnikiem walców do ciągłego odlewania stali oraz innych części narażonych na zużycie w wysokiej temperaturze.

Dopuszczenia:

-

Własności stopiwa:

Twardość: 43 - 45 HRC

Obrabialność: narzędziami z węglików spiekanych

Odporność na ścieranie: dobra

Odporność zużycie w podw. temp.: bardzo dobra

Odporność na korozję: bardzo dobra

Typ wypełnienia:

metaliczny

Topnik:

OK Flux 10.37

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny drutu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb
0,06	0,50	1,00	17,0	4,0	1,8	0,2	0,2

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,4	250 - 450	28 - 38	2,0 - 5,0	4,0 - 9,0
3,0	400 - 700	28 - 36	2,5 - 5,5	5,5 - 12,0