

Použitie:

Drôt na tvrdé návary napr. častí miešačov, zemných strojov, rôznych nástrojov a pod., kde sa žiada vysoká tvrdosť a odolnosť proti oteru vrátane čiastočnej koróznej odolnosti.

Typické mechanické vlastnosti zvarového kovu (3. vrstva, priemer drôtu 1,2 mm, plyn M21): po navarení 56 HRC, po žíhaní 400°C/1h cca 51 HRC.

Predhrev: 200 - 300°C

Kalenie: 1000 - 1050°C/olej alebo stlačený vzduch

Žíhanie na mätko: 780 - 820°C/3 - 5 h

Približne zodpovedajúci rúrkový drôt:

OK TUBRODUR 15.50

Klasifikácia/certifikácia:

-

Typické vlastnosti návarového kovu:

Tvrdosť bez tep. sprac.: 50 - 60 HRC

Obrobiteľnosť: len brúsením

Odolnosť proti oteru: dobrá

Odolnosť proti zvýšenej teplote: dobrá

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Zvárací prúd:

=(+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

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

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 1.4718

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (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