

Použitie:

Drôt na naváranie opotrebených valcových plôch, najmä častí menšieho priemeru (min. 20 mm).

Klasifikácia/certifikácia:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Zváračský prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr
0,30	1,1	1,0	1,0

Polohy zvarovania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Tvrdosť navareného kovu cca 25 - 30 HRC

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť zvar. kovu g/100g drôtu	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvarovania (kg/h)
1,2	120 - 380	18 - 35	97	18	2,3 - 15,0	1,2 - 8,0
1,6	225 - 480	28 - 41	98	20	3,2 - 10,0	3,0 - 9,5

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
1,2	76-0	15
1,6	76-0	15

Použitie:

Nízkoalovaný drôt na tvrdonávary a na opravy opotrebených častí. Najčastejšie sa používa na údržbu a opravy vodiacich plôch, koľajníc, kladiek, výhybiek, hriadeľov, zubov nakladačových lyžíc a iných častí zemných strojov, lisovacích nástrojov a pod. Pri naváraní na materiály náchylné na vznik trhlín sa odporúča predhrev cca 250°C. Návar je možné povrchove kaliť.

Klasifikácie, certifikácie:

-

Typické vlastnosti navareného kovu:

Tvrdosť po navarení ~38 HRC (C1) ~40 HRC (M21)
po žíhaní 350 °C/1h cca 30 HRC

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, M12, C1

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,70	0,40	2,00	1,05	0,20

Polohy zvárania:



C

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

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

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
1,0	77-0	15
1,2	77-0	15

Použitie:

Pomedený nízkolegovaný drôt určený na tvrdonávary a opravy vysoko opotrebených namáhaných častí ako sú vodiace plochy, podávacie šneky a kladky, lisovacie a rezné nástroje a pod. Tvrdosť navareného kovu 50 - 60 HRC. Pri naváraní na materiály náchylné na vznik trhlin sa odporúča predhrev 200 až 250°C.

Klasifikácie, certifikácie:

-

Typické vlastnosti navareného kovu:

Tvrdosť po navarení (3. vrstva) 58 HRC (C1) 56 HRC (M21)
 po žíhaní 550 °C/1h 44 HRC
 po žíhaní 650 °C/1h 39 HRC

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ti
1,10	0,40	2,00	1,80	0,20

Polohy zvárania:



Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

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

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
1,0	77-0	15
1,2	77-0	15

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 zvarania:



Iné údaje:

W.Nr. 1.4718

C

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

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

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
1,0	67-1	18
1,2	67-1	18
1,6	77-0	15