

KARTA CHARAKTERYSTYKI nr 1

DRUT RDZENIOWY DO SPAWANIA TYP I – gr. 1,6 mm, ilość: 150 kg, rolka BS 300 (15 kg) EN ISO 544

KLASYFIKACJA

EN 14700: T Fe16

-
- Drut rdzeniowy do samoosłowego napawania twardego.
 - Wysokochromowe żeliwo z dodatkami stopowymi, zapewniającymi wysokie stężenie złożonych węglików.
 - Odporność na ekstremalne warunki ścierania i temperatury do 700°C.
-

CHARAKTERYSTYKA

Drut przystosowany do wytwarzania warstw spawalniczych o szczególnie wysokiej twardości i odporności na zużycie dzięki dyspersji twardych złożonych węglików.

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY NAPOINY

C	Mn	Si	Cr	Nb	Mo	W	V
5,5	0,5	1,5	22	6	5,5	2	1

Struktura: Heksagonalne węgliki pierwotne i eutektyczne, kuliste węgliki niobu oraz złożone węgliki w osnowie austenitycznej.

TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE NAPOINY

Twardość:

- Trzy warstwy na stali niskostopowej: 65 HRc
-

WARUNKI UŻYTKOWANIA

Rodzaj prądu	Ochrona
--------------	---------

DC+	Samoosłona
-----	------------

PARAMETRY SPAWANIA

Średnica [mm]	Prąd [A]		Napięcie [V]		Wysięg elektrody [mm]	
	Zakres	Optimum	Zakres	Optimum	Zakres	Optimum
1.6	150-350	250	24-30	28	25-50	25

Odzysk: 90%

POZYCJE SPAWANIA: płasko, pół górą, pół dołem.

KARTA CHARAKTERYSTYKI nr 2

DRUT RDZENIOWY DO SPAWANIA TYP II – gr. 1,6 mm, ilość: 30 kg, rolka BS 300 (15 kg) EN ISO 544

KLASYFIKACJA

EN 14700: T Fe20

- Drut rdzeniowy do samoosłonowego lub gazowego napawania twardego.
 - Drut wykonany z taśmy stalowej wypełnionej odlewanyymi węglnikami wolframu.
 - Napawana warstwa jest wyjątkowo odporna na ścieranie i erozję, a także umiarkowany uder, w temperaturach do 350°C.
-

CHARAKTERYSTYKA

Drut do przeznaczony do napawania elementów narażonych na ekstremalne ścieranie i umiarkowany uder.

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY NAPOINY

Odlewane węgliki wolframu	Fe
50-60% w zależności od średnicy drutu	Równowaga

TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE NAPOINY

Twardość:

- Jedna warstwa na stali niskostopowej: **52-62 HRc**
 - Dwie warstwy: **60-63 HRc**
 - Trzy warstwy: **61-65 HRc**
-

WARUNKI UŻYTKOWANIA

Rodzaj prądu	Ochrona
DC+	M21: Ar + 15-25% CO ₂ M12: Ar + 0,5-5% CO ₂ Samoosłona

PARAMETRY SPAWANIA

Średnica [mm]	Prąd [A]		Napięcie [V]		Wysięg elektrody [mm]	
	Zakres	Optimum	Zakres	Optimum	Zakres	Optimum
1.6	80-200	150	17-22	19	10-25	20

Odzysk: 95%

POZYCJE SPAWANIA: płasko, pół górą, pół dołem.

KARTA CHARAKTERYSTYKI nr 3

DRUT RDZENIOWY DO SPAWANIA TYP III – gr. 1,6 mm, ilość: 90 kg, rolka BS 300 (15 kg) EN ISO 544

KLASYFIKACJA

EN ISO 17633-A

T 18 8 Mn R M21 3 - T 18 8 Mn R C1 3

ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22 (E307T0-4 - E307T0-1)

Numer materiału: **1.4370**

- Rutyłowy drut rdzeniowy ze stali nierdzewnej do spawania w osłonie gazowej.
 - Stop o składzie: 18% chromu, 8% niklu, 6% manganu.
 - Wyjątkowa odporność na wchłanianie wilgoci.
 - Doskonała jakość RTG (rentgenowska).
 - Maksymalna wydajność w pozycji płaskiej i poziomej.
 - Spawanie w mieszkankach gazowych Ar-CO2 lub CO2.
-

WYMAGANIA

- Naprawy wymagające wysokiej wytrzymałości i twardości po obciążeniu.
 - Łączenie stali austenitycznych manganowych między sobą lub z innymi stalami.
 - Konserwacja stali trudno spawalnych i hartowalnych w powietrzu.
 - Płyty pancerne.
 - Łączenie stali o zawartości 14% Mn.
-

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY NAPOINY

C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
0.10	6	0.90	19	9.5	0.008	0.020

Typowy poziom ferrytu: 8 FN

MINIMALNE WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE NAPOINY			
Rm [MPa]	Rp 0.2% [MPa]	A5 [%]	CVN [J]
500	350	25	+20°C: 40
TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE NAPOINY			
Rm [MPa]	Rp 0.2% [MPa]	A5 [%]	CVN [J]
630	480	40	+20°C:50

Twardość:

- Po spawaniu: 170 HB
- Po utwardzeniu: 500 HB

GAZY OSŁONOWE

- M21 (Ar + 15-25% CO2)
- M20 (Ar + 5% < CO2 ≤ 15%) mieszaniny,
- C1 (CO2)

zgodnie z EN ISO 14175.

WARUNKI UŻYTKOWANIA

Rodzaj prądu: DC+

PARAMETRY SPAWANIA

Średnica [mm]	Prąd [A]	Napięcie [V]	Wysięg elektrody [mm]	Przepływ gazu
1.6	150-400	23-35	10-25	12-20 l/min.

POZYCJE SPAWANIA: płasko, poziomo.