

CRONITEX



130 ST

Speciální přídavný Cr-Mo svařovací materiál se sníženým obsahem C a Si.



VLASTNOSTI

Speciální přídavný Cr-Mo svařovací materiál se sníženým obsahem C a Si. Svarový kov je schopen leptání a hloubení i v přechodové oblasti. Při nanášení bez přehřívání mohou být viditelné okrajové zóny rychle normalizovány neutrálním autogenním plamenem, takže svarová oblast po vyhlazení není vůbec vidět nebo je vidět zcela minimálně. Možno nitridovat a chromovat.

POUŽITÍ - SPOJOVÁNÍ A NÁVARY

Změny a opravy forem na vstřikování a vyfukování plastů, které v oblasti struktury musí být svařovány v souladu se zpracováním. Je třeba předcházet silnému promíchání se základním materiálem.

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni-WIG 130 ST	07W20008	0,8	2,5
	07W20010	1,0	2,5
	07W20012	1,2	2,5
	07W20016	1,6	2,5
	07W20020	2,0	2,5
	07W20024	2,4	2,5
	07W20032	3,2	2,5
Croni-MAG 130 ST	07M52908	0,8	15,0
	07M52910	1,0	15,0
	07M52912	1,2	15,0
Croni-MMA 130 ST	07E30025	2,5	5,0
	07E30032	3,2	5,0
	07E30040	4,0	5,0
Laser 130 ST	07L20002	0,2	cívka 50g
	07L20003	0,3	cívka 150g
	07L20004	0,4	cívka 150g
	07L20005	0,5	cívka 150g
	07L20006	0,6	cívka 150g
	07S20003	0,3	tyčky 100g
	07S20004	0,4	tyčky 100g
	07S20005	0,5	tyčky 100g
	07S20006	0,6	tyčky 100g
	07SX20003	0,3	tyčky 50g
	07SX20004	0,4	tyčky 50g
	07SX20005	0,5	tyčky 50g
	07SX20006	0,6	tyčky 50g

ZÁKLADNÍ MATERIÁL

DIN: 1.2311 - 2312 - 2162, 1.2738 a pod.
ČSN: 19 520 - 19 487 - 19 675 a pod.

MECHANICKÉ PARAMETRY SVAROVÉHO KOVU

Pevnost v tahu: 640 N/mm²
Pevnost v tahu - zušlechtěný: 1120 N/mm²
Tažnost: 18 - 25 %
Tvrdoost při minimálním promíchání: 190 - 260 HB