

# CRONITEX

## CRONITEX 130-ST

### 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 předehřívání 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

Úpravy, 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.

### Základní materiál

DIN : 1.2311 - 2312 - 2162, 1.2738 a pod.

ČSN : 19 520 - 19 487 - 19 675 apod.

### Mechanické parametry svarového kovu

Pevnost v tahu	640 N/mm <sup>2</sup>
Pevnost v tahu - zušlechtný	1120 N/mm <sup>2</sup>
Tažnost	18 - 25 %
Tvrdost při minimálním promíchání	190 - 260 HB

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	6,0
	07E30032	3,2	7,0
	07E30040	4,0	7,0
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
	07X20003	0,3	cívka 20m
	07X20004	0,4	cívka 20m
	07X20005	0,5	cívka 20m
	07X20006	0,6	cívka 20m
	07S20003	0,3	tyčky 100g
	07S20004	0,4	tyčky 100g
	07S20005	0,5	tyčky 100g
07S20006	0,6	tyčky 100g	



WIG



MAG



MMA



LASER