

# CRONITEX

## CRONITEX 170-ST

### Vlastnosti

Speciální přídatný Cr-Mn-Ni svařovací materiál, se sníženým obsahem uhlíku a křemíku. Svarový kov je možno leptat a elektrojiskrově obrábět 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.

### Použití - spojování a návary

Úpravy, změny a opravy plastových, vstříkovacích a vyfukovacích forem z kalitelných ocelí s obsahem niklu, které musí být svařovány v souladu se strukturou a zpracováním základního materiálu. Nanášení na ploché tvářecí zápustky.

### Základní materiál

DIN : 1.2713 - 1.2714 - 1.2737 - 1.2740 - 1.2743 - 1.2744 - 1.2764 -  
1.2766 - 1.2767

ČSN : 19 662 - 19 663 - 19 675 - 19 655

### Mechanické parametry svarového kovu

Pevnost v tahu	730 N/mm <sup>2</sup>
Pevnost v tahu - zušlechtěný	1280 N/mm <sup>2</sup>
Tažnost	12 - 22 %
Tvrdość při minimálním promíchání	210 - 290 HB



WIG



MAG



LASER

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni-WIG 170-ST	07W20108	0,8	2,5
	07W20110	1,0	2,5
	07W20112	1,2	2,5
	07W20116	1,6	2,5
Croni-MAG 170-ST	07M53008	0,8	15,0
	07M53010	1,0	15,0
	07M53012	1,2	20,0
Laser 170-ST	07L20103	0,3	cívka 150g
	07L20104	0,4	cívka 150g
	07L20105	0,5	cívka 150g
	07L20106	0,6	cívka 150g
	07X20103	0,3	cívka 20m
	07X20104	0,4	cívka 20m
	07X20105	0,5	cívka 20m
	07X20106	0,6	cívka 20m
	07S20103	0,3	tyčky 100g
	07S20104	0,4	tyčky 100g
	07S20105	0,5	tyčky 100g
	07S20106	0,6	tyčky 100g