

CRONITEX



170 ST

Speciální přídavný Cr-Mn-Ni svařovací materiál, se sníženým obsahem uhlíku a křemíku.



VLASTNOSTI

Speciální přídavný 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 předeřívání 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

Změny a opravy plastových, vstřikovacích 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.

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	15,0
Laser 170 ST	07L20103	0,3	cívka 150g
	07L20104	0,4	cívka 150g
	07L20105	0,5	cívka 150g
	07L20106	0,6	cívka 150g
	07S20103	0,3	tyčky 100g
	07S20104	0,4	tyčky 100g
	07S20105	0,5	tyčky 100g
	07S20106	0,6	tyčky 100g
	07SX20103	0,3	tyčky 50g
	07SX20104	0,4	tyčky 50g
	07SX20105	0,5	tyčky 50g
	07SX20106	0,6	tyčky 50g

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/mm²

Pevnost v tahu - zušlechťený: 1280 N/mm²

Tažnost: 12 - 22 %

Tvrdost při minimálním promíchání: 210 - 290 HB