

210 ST

Vysoce legovaný přídavný svařovací materiál pro oceli s obsahem 5 - 12% Cr, při max. obsahu 0,6% C.



VLASTNOSTI

Vysoce legovaný přídavný svařovací materiál pro oceli s obsahem 5 - 12% Cr, při max. obsahu 0,6% C. Vhodný pro leptání a elektrojiskrové obrábění. Svarový kov je možno normalizačně žíhat, chromovat a nitridovat. Je kalitelný - do 1. vrstvy na max. 54 HRc, ve 2. vrstvě na max. 42 HRc a ve 3. vrstvě na max. 38 HRc.

POUŽITÍ - SPOJOVÁNÍ A NÁVARY

Pro opravy a úpravy forem a lisovacích nástrojů na výrobu plastů, zvláště pak pro korozivně působící plasty jako aminoplasty a termoplasty vylučující kyseliny. Základní materiál předežhřát na cca 250 - 350°C a nanášet s minimálním natavením. Následně na povrchu normalizačně vyžíhat svarové zóny autogenem.

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni WIG 210 ST	07W13708	0,8	2,5
	07W13710	1,0	2,5
	07W13712	1,2	2,5
	07W13716	1,6	2,5
	07W13724	2,4	2,5
Croni MAG 210 ST	07M53208	0,8	15,0
	07M53210	1,0	15,0
	07M53212	1,2	15,0
Laser 210 ST	07L13701	0,1	cívka 50g
	07L13702	0,2	cívka 50g
	07L13703	0,3	cívka 150g
	07L13704	0,4	cívka 150g
	07L13705	0,5	cívka 150g
	07L13706	0,6	cívka 150g
	07S13703	0,3	tyčky 100g
	07S13704	0,4	tyčky 100g
	07S13705	0,5	tyčky 100g
	07S13706	0,6	tyčky 100g
	07SX13703	0,3	tyčky 50g
	07SX13704	0,4	tyčky 50g
	07SX13705	0,5	tyčky 50g
	07SX13706	0,6	tyčky 50g

ZÁKLADNÍ MATERIÁL

DIN: 1.2082 - 2083 - 2606, 1.2343 - 2344 - 2360, 1.2367 a pod.

ČSN: 19 434 - 19 552 - 19 554 - 19 569 a pod.

MECHANICKÉ PARAMETRY SVAROVÉHO KOVU

Tvrdost po navaření:

1. vrstva 45 HRc

2. vrstva 35 HRc

3. vrstva 30 HRc