

Rc 40

**Středně legovaný přídatný
svařovací materiál s obsahem
Cr-W.**



VLASTNOSTI

Středně legovaný přídatný svařovací materiál s obsahem Cr-W s velmi dobrou tepelnou vodivostí. Houževnatý svarový kov odolný proti trhlinám, obrobitelný a vysoce kalitelný. Možno pochromovat.

POUŽITÍ - SPOJOVÁNÍ A NÁVARY

Nanášení na nástroje pro práci za tepla. Břity pro práci za tepla, zápustky, lisovací trny, lisovací zápustky, pěchovací nástroje, formy pro tlakové lití, jsou-li požadované povlaky v souladu se strukturou a podobného druhu jako základní materiál. U spojů předežhřát na cca 450 – 550°C a tuto teplotu také udržet v průběhu svařování! Při navařování předežhřát na cca 300 – 400°C.

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni WIG Rc 40	07W11112	1,2	2,5
	07W11116	1,6	2,5
	07W11120	2,0	2,5
	07W11124	2,4	2,5
Croni MAG Rc 40	07M51110	1,0	15,0
	07M51112	1,2	15,0
Croni MMA Rc 40	07E31125	2,5	5,0
	07E31132	3,2	5,0
	07E31140	4,0	5,0
Laser Rc 40	07L11103	0,3	cívka 150g
	07L11104	0,4	cívka 150g
	07L11105	0,5	cívka 150g
	07L11106	0,6	cívka 150g
	07S11103	0,3	tyčky 100g
	07S11104	0,4	tyčky 100g
	07S11105	0,5	tyčky 100g
	07S11106	0,6	tyčky 100g
	07SX11103	0,3	tyčky 50g
	07SX11104	0,4	tyčky 50g
	07SX11105	0,5	tyčky 50g
	07SX11106	0,6	tyčky 50g

ZÁKLADNÍ MATERIÁL

DIN: 1.2541 - 2550 - 2564, 1.2567 - 2581 - 2622,
až do 2.vrstvy: 1.2662 - 2679 a pod.
ČSN: 19 732 - 19 735 - 19 740 - 19 720 - 19 721 a
pod.

MECHANICKÉ PARAMETRY SVAROVÉHO KOVU

Tvrdost po navaření: 40 - 44 HRc
po žihání naměkko: 235 HB
po kalení: 57 - 60 HRc
po popouštění: 52 - 56 HRc
Kalení do oleje: 1050 – 1100°C
Žihání naměkko: 770 – 820°C
Popouštění: 600 – 680°C