

CRONITEX

CRONITEX Rc 40

Vlastnosti

Středně legovaný přídavný svařovací materiál s obsahem Cr-W s velmi dobrou tepelnou vodivostí. Houževnatý svařový 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, pēchovací nástroje, formy pro tlakové lití, jsou-li požadované povlaky v souladu se strukturou a podobného druhu jako základní materiál. U spojů přehřát na cca 450 - 550°C a tuto teplotu také udržet v průběhu svařování! Při navařování přehřát na cca 300 - 400°C.

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 svařového kovu

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



WIG



MAG



MMA

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	6,0
	07E31132	3,2	6,0
	07E31140	4,0	6,0