

CRONITEX



Rc 44

Středně legovaný přídavný svařovací materiál Cr-Mo-V s dobrou tvrdostí za tepla.



VLASTNOSTI

Středně legovaný přídavný svařovací materiál Cr-Mo-V s dobrou tvrdostí za tepla. Svarový kov je až do 550°C velmi málo aktivní vůči změnám. Struktura odolná proti trhlinám, schopná nitridace, kalitelná ve vzduchu. Podmíněně chromovatelný. Schopný nitridace.

POUŽITÍ - SPOJOVÁNÍ A NÁVARY

Návary na ocele pro práci za tepla. Formy na tlakové lití hliníku, válce a písty, lisovací trny, lisovací nástroje na kovy, děrovací trny chlazené olejem nebo vzduchem. U spojů předežhřát na cca 500 – 550°C a tuto teplotu udržovat v průběhu svařování! U navařování předežhřát na cca 300 – 400°C.

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni WIG Rc 44	07W11308	0,8	2,5
	07W11310	1,0	2,5
	07W11312	1,2	2,5
	07W11316	1,6	2,5
	07W11324	2,4	2,5
Croni MAG Rc 44	07M51308	0,8	15,0
	07M51310	1,0	15,0
	07M51312	1,2	15,0
	07M51316	1,6	15,0
Croni MMA Rc 44	07E31332	3,2	5,0
	07E31340	4,0	5,0
Laser Rc 44	07L11302	0,2	cívka 50 g
	07L11303	0,3	cívka 150g
	07L11304	0,4	cívka 150g
	07L11305	0,5	cívka 150g
	07L11306	0,6	cívka 150g
	07S11303	0,3	tyčky 100g
	07S11304	0,4	tyčky 100g
	07S11305	0,5	tyčky 100g
	07S11306	0,6	tyčky 100g
	07SX11303	0,3	tyčky 50g
	07SX11304	0,4	tyčky 50g
	07SX11305	0,5	tyčky 50g
	07SX11306	0,6	tyčky 50g

ZÁKLADNÍ MATERIÁL

DIN: 1.2307 - 2313 - 2341, 1.2343 - 2344 - 2362, 1.2365 - 2606, WP7V a pod.
ČSN: 19 552 - 19 554 - 19 569 - 19 541 a pod.

MECHANICKÉ PARAMETRY SVAROVÉHO KOVU

Tvrdost po navaření: 44 - 46 HRc
po žhání naměkko: 235 HB
po kalení: 59 - 61 HRc
po popouštění: 50 - 55 HRc
Kalení do oleje: 1020 – 1050°C
Žhání naměkko: 770 – 790°C
Popouštění: 550 – 650°C