

# CRONITEX

## CRONITEX Rc 48

### Vlastnosti

Vysoce legovaný přídavný svařovací materiál Cr-Mn-Mo-Ti s vlastnostmi vylepšujícími ocele pro práci za tepla. Schopný nitridace. Dobrá tepelná vodivost. Podmíněná schopnost pochromování.

### Použití - návary

Návary na vysoce namáhané kovací a lisovací zápustky, je-li požadované tepelné zpracování stejné jako u základního materiálu. Ostřihovací nástroje, řezné destičky a razníky pro práci za tepla, nože nůžek pro řezání za tepla. U spojů předehřát na cca 600°C. U navařování předehřát na cca 300°C. Pro spoje a kořeny svaru použijte CRONITEX 252.

### Základní materiál

DIN : 1.2343 - 2344 - 2362, 1.2367 - 2606 až do dvou vrstev  
1.2082 - 2083 - 2631 a pod.

ČSN : 19 552 - 19 554 - 19 569 - 19 541 - 19 434 apod.

### Mechanické parametry svarového kovu

Tvrdost po navaření : 42 - 44 HRc  
po žíhání naměkko : 240 HB  
po kalení : 56 - 59 HRc  
po popouštění : 52 - 54 HRc  
Kalení do oleje : 990 - 1030°C  
Žíhání naměkko : 790 - 820°C



WIG



MAG

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni-WIG Rc 48	07W11508	0,8	2,5
	07W11510	1,0	2,5
	07W11512	1,2	2,5
	07W11516	1,6	2,5
	07W11524	2,4	2,5
	07W11532	3,2	2,5
Croni-MAG Rc 48	07M51508	0,8	15,0
	07M51510	1,0	15,0
	07M51512	1,2	15,0