

Rc 48

Vysoce legovaný přídavný
svařovací materiál Cr-Mn-Mo-Ti



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

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 - SPOJOVÁNÍ A NÁVARY

Návary na vysoce namáhané kovací a lisovací zápustky, je-li požadované tepelné zpracování stejné jako u základního materiálu. Ostříhovací nástroje, řezné destičky a razníky pro práci za tepla, nože nůžek pro řezání za tepla. U spoju předehřát na cca 600°C. U navařování předehřát na cca 300°C. Pro spoje jádra 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
Tvrdost po žihání naměkko: 240 HB
Tvrdost po kalení: 56 - 59 HRC
Tvrdost po popouštění: 52 - 54 HRC
Kalení do oleje: 990 - 1030°C
Žihání naměkko: 790 - 820°C