



Rc 50

Martenzitický přídavný svařovací materiál s obsahem chrómu se stabilizujícími přísadami pro oceli s podobným legováním.



VLASTNOSTI

Martenzitický přídavný svařovací materiál s obsahem chrómu se stabilizujícími přísadami pro oceli s podobným legováním. Odolný proti korozi a opotřebení, kalitelný. Svarový materiál je možno lepat a leštit. Lze ho elektrojiskrově obrábět a nitridovat. Nelze jej pochromovat.

POUŽITÍ - SPOJOVÁNÍ A NÁVARY

Nanášení na konstrukční oceli pro výrobu forem odolných proti korozi a opotřebení. Vstřikovací a vyfukovací formy na plasty pro GFK. U spojovacích svarů na trhlínách, zlomech nebo chladicích kanálech používejte obalenou elektrodu WELCO 1660S nebo WIG drát 220.

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni WIG Rc 50	07W13508	0,8	2,5
	07W13512	1,2	2,5
	07W13520	2,0	2,5
	07W13524	2,4	2,5
Laser Rc 50	07L13503	0,3	cívka 150g
	07L13504	0,4	cívka 150g
	07L13505	0,5	cívka 150g
	07L13506	0,6	cívka 150g
	07S13503	0,3	tyčky 100g
	07S13504	0,4	tyčky 100g
	07S13505	0,5	tyčky 100g
	07S13506	0,6	tyčky 100g
	07SX13503	0,3	tyčky 50g
	07SX13504	0,4	tyčky 50g
	07SX13505	0,5	tyčky 50g
	07SX13506	0,6	tyčky 50g

ZÁKLADNÍ MATERIÁL

DIN: 1.2083-1.2316-1.4115-1.4120 STAVAX a pod.

ČSN: 19 434 apod.

MECHANICKÉ PARAMETRY SVAROVÉHO KOVU

Tvrdost po navaření: 45 - 50 HRC

Tvrdost po tepelném zpracování: 50 - 55 HRC

Tepelné zpracování: dle základního materiálu