

Rc 60

Speciální přídavný svařovací materiál s obsahem Cr, Mo, V a stabilizujícími prvky.



VLASTNOSTI

Speciální přídavný svařovací materiál s obsahem Cr, Mo a V a stabilizujícími prvky pro tvrdé povlaky na nástroje pro práci za studena a na tvářecí nástroje, které obsahují více než 5% chrómu. Vlastnosti zakalení na vzduchu po procesu svařování až do 61 HRc. Houževnatý svarový materiál pro stálost bříty. Lze tepelně zpracovávat stejně jako základní materiál. Je možná nitridace, hloubení, leštění a leptání. Možno pochromovat a povlakovat.

POUŽITÍ - SPOJOVÁNÍ A NÁVARY

Svařování nanášením, opravy a úpravy nástrojů v kaleném stavu. U více než 3 vrstev by měla být 1. vrstva provedena WELCO 1660S nebo CRONITEX 220 za účelem tlumení. Spoje do 3 vrstev před oblastí bříty svařovat také pomocí WELCO 1660S. Poslední vrstva CRONITEX Rc 60.

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni WIG Rc 60	07W13410	1,0	2,5
	07W13412	1,2	2,5
	07W13416	1,6	2,5
	07W13424	2,4	2,5
Croni MAG Rc 60	07M52510	1,0	15,0
	07M52512	1,2	15,0
Croni MMA Rc 60	07E31925	2,5	7,0
	07E31932	3,2	7,0
Croni Laser Rc 60	07L13502	0,2	cívka 50g
	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: 1.2379 -1.2601-1.2436 -1.2080 -1.2363, SKD 11 a pod
ČSN: 19 569 a pod.

MECHANICKÉ PARAMETRY SVAROVÉHO KOVU

Tvrdość po navaření 2 vrstev: 59 HRc
S mezivrstvou: 61 HRc