

Uni-W

Vysoce legovaný přídavný svařovací materiál Cr-Mo-Si-V (W).



VLASTNOSTI

Vysoce legovaný přídavný svařovací materiál Cr-Mo-Si-V (W), se stejnou nebo podobnou strukturou jako u ocelí pro práci za tepla. Vyrovnává pnutí v oblasti martenzitu. Je možno jej žíhat, kalit a popouštět v úzkých tolerancích jako základní materiály. Možno pochromovat.

POUŽITÍ - SPOJOVÁNÍ A NÁVARY

Pro spojení a nanášení vysoce legovaných ocelí pro práci za tepla také s dobrou tepelnou vodivostí. K vyrovnání chyb vzniklých při obrábění, při poškození a opotřebení, je-li požadován svarový kov podobného druhu. Zápustky, lisovací trny pro práci za tepla, formy na tlakové lití, válce pro tváření za tepla, razníky, bříty pro práci za tepla, formy na plasty. U více vrstev je třeba předežhřátí na 350 – 450°C.

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni WIG Uni-W	07W10808	0,8	2,5
	07W10810	1,0	2,5
	07W10812	1,2	2,5
	07W10816	1,6	2,5
	07W10824	2,4	2,5
Croni MAG Uni-W	07M50808	0,8	15,0
	07M50810	1,0	15,0
	07M50812	1,2	15,0
	07M50816	1,6	15,0
Croni Laser Uni-W	07L10802	0,2	cívka 50g
	07L10803	0,3	cívka 150g
	07L10804	0,4	cívka 150g
	07L10805	0,5	cívka 150g
	07L10806	0,6	cívka 150g
	07S10803	0,3	tyčky 100g
	07S10804	0,4	tyčky 100g
	07S10805	0,5	tyčky 100g
	07S10806	0,6	tyčky 100g
	07SX10803	0,3	tyčky 50g
	07SX10804	0,4	tyčky 50g
	07SX10805	0,5	tyčky 50g
	07SX10806	0,6	tyčky 50g

ZÁKLADNÍ MATERIÁL

DIN: 1. 2313 - 2343, 1.2344 - 2360 - 2365, 1.2367 - 2606

ČSN: 19 552 - 19 554 - 19 569 - 19 541

MECHANICKÉ PARAMETRY SVAROVÉHO KOVU

Tvrdost po navaření: 33 - 42 HRc

Po tepelném zpracování: 57 HRc

Tepelné zpracování: dle základního materiálu