



VLASTNOSTI

Vysoce legovaný přídavný svařovací materiál Ni-Co-Mo. Svarový martensitický kov kalitelný za tepla je i přes vysokou tvrdost velmi houževnatý a odolný proti trhlinám. Stabilní hrany až do provozní teploty ve výši cca +400°C. Je dobře obrobiteľný. Nelze chromovat.

POUŽITÍ - SPOJOVÁNÍ A NÁVARY

Nově vyvinutá slitina dává vysoce výkonný svarový kov pro návary na silně namáhané lisovací, tažné, razící a ostříhvací nástroje, břity pro práci za tepla, zápustky, nástroje na tlakové lití hliníku, nůžky pro práci za studena a vystřihovací nástroje pro silný a odolný materiál. Vysoce namáhané kovací válce pro kontinuální lití. Kanály forem na tlakové lití hliníku. Základní materiál předeřhřivat pokud možno co nejméně! Unavený materiál odstranit. Velmi vysoká životnost.

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni WIG Rc 52	07W11708	0,8	2,5
	07W11710	1,0	2,5
	07W11712	1,2	2,5
	07W11716	1,6	2,5
	07W11724	2,4	2,5
	07W11732	3,2	2,5
Croni MAG Rc 52	07M51608	1,0	15,0
	07M51612	1,2	15,0
Croni MMA Rc 52	07E31725	2,5	6,0
	07E31732	3,2	6,0
	07E31740	4,0	7,0
Croni Laser Rc 52	07L11703	0,3	cívka 150g
	07L11704	0,4	cívka 150g
	07L11705	0,5	cívka 150g
	07L11706	0,6	cívka 150g
	07S11703	0,3	tyčky 100g
	07S11704	0,4	tyčky 100g
	07S11705	0,5	tyčky 100g
	07S11706	0,6	tyčky 100g
	07SX11703	0,3	tyčky 50g
	07SX11704	0,4	tyčky 50g
	07SX11705	0,5	tyčky 50g
	07SX11706	0,6	tyčky 50g

ZÁKLADNÍ MATERIÁL

DIN:

Oceli pro práci za tepla: 1.2313 - 1.2343 - 1.2344, 1.2365 - 1.2367 - 1.2606 - 1.2713 - 1.2714

Oceli pro práci za studena: 1.2101 - 1.2362 - 1.2363 - 1.2542, 1.2721 - 1.2631

ČSN:

Oceli pro práci za tepla: 19 552 - 19 554 - 19 569 - 19 541 - 19 663 a pod.

Oceli pro práci za studena: 19 452 - 19 569 - 19 732 - 19 734 a pod.

MECHANICKÉ PARAMETRY SVAROVÉHO KOVU

Tvrdost po navaření: 30 - 36 HRc

Při předeřhřevu na 250 – 300°C: 28 - 32 HRc

Tepelné zpracování: 480°C / 4 hod., pomalé ochlazování v peci

Tvrdost po tepelném zpracování: 48 - 54 HRc