

CRONITEX

MULTILLOY



Vysoce legovaný přídavný
svařovací materiál na bázi
Cr-Ni-Mo-Fe-V-W-Co.



Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni WIG MULTILLOY	07W12512	1,2	2,5
	07W12516	1,6	2,5
	07W12524	2,4	2,5
Croni MAG MULTILLOY	07M52312	1,2	15,0
	07M52316	1,6	15,0
Croni MMA MULTILLOY	07E32525	2,5	6,0
	07E32532	3,2	7,0
	07E32540	4,0	7,0

VLASTNOSTI

Vysoce legovaný přídavný svařovací materiál na bázi Cr-Ni-Mo-Fe-V-W-Co. Svarový kov odolává extrémnímu tlaku, rázu a vysokým teplotám a pod těmito vlivy se vytvrzuje. Odolný proti okujím až do 1300°C. Tvrdost při 350°C 38 – 40 HRc. Extrémně houževnatý, ideální pro stabilní hrany.

POUŽITÍ - SPOJOVÁNÍ A NÁVARY

Navařování extrémně zatěžovaných hran zápuštěk, kovacíh nástrojů a nožů pro řezání za tepla, na kterých jsou kovány a řezány středně a vysoce legované oceli. Odolný proti trhlinám při úderu za tepla, odolný proti kavitaci. Při navařování rotačních ploch podkládejte CRONITEX 252.

Přehřev: při vyrovnávání pomocí CRONITEX 252 je 250 – 300°C, při přímém svařování 300 – 400°C.

ZÁKLADNÍ MATERIÁL

DIN: 1.1750 - 2307 - 2311, 1.2313 - 2343 - 2362, 1.2365 - 2367 - 2710, 1.2713 - 2714 - 2737, 1.2743 - 2744 - 2767. 1.2567 - 2606 - 2731, 1.2782 - 2786 - 2662, 1.2678 - 2889 - (1.4120).
ČSN: 19 520 - 19 552 - 19 569 - 19 541 - 19 662 - 19 663 - 19 655 - 19 720.

MECHANICKÉ PARAMETRY SVAROVÉHO KOVU

Tvrdost po navaření: 28 - 32 HRc
Umělé stárnutí 600°C / 4h: 36 - 38 HRc
Zpevnění tlakem a rázy: 40 - 44 HRc