

# CRONITEX

## CRONITEX Uni-Car

### Vlastnosti

Vysoce legovaný přídavný svařovací materiál Cr-Mn-Mo-V, má stejnou strukturu jako předkalené ocele pro práci za studena. Míra předehřátí základního materiálu určuje reakční tvrdost svarového kovu. Kalení a popouštění jako u základního materiálu. Schopný leptání, chromovatelný a nitrídatelný. Lze navařovat ve více vrstvách, od 3.vrstvy kovatelny za tepla! Svarový kov je kalitelný plamenem.

### Použití - spojování a návary

Pro spojování a navařování nástrojů pro řezání za studena a tvářecích nástrojů v průmyslu na zpracování tenkých plechů. Pro vyrovnávání chyb při obrábění v případě dalšího obrábění. Předehřívání cca 450°C. Při navařování kalených nástrojů předehřát cca při 250°C.

### Základní materiál

DIN : 1.2362 - 2363 - 2606, 1.2343 - 2344 - 2367 jakož i podobně legované ("CARMO")

ČSN : 19 569 - 19 830

### Mechanické parametry svarového kovu

Tvrdost svarového kovu závisí na teplotě předehřevu:

předehřev 550°C 29 - 32 HRc

předehřev 450°C 36 - 39 HRc

Ochlazení v peci

předehřev 350°C 52 - 54 HRc

předehřev 250°C 57 - 59 HRc

Ochlazení na vzduchu

Max. tvrdost 62 HRc



WIG



MAG

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni-WIG Uni-Car	07W13810	1,0	2,5
	07W13812	1,2	2,5
	07W13816	1,6	2,5
	07W13824	2,4	2,5
Croni-MAG Uni-Car	07M53110	1,0	15,0