



Uni-Car



Vysoce legovaný přídavný
svařovací materiál Cr-Mn-Mo-V.



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

VLASTNOSTI

Vysoce legovaný přídavný svařovací materiál Cr-Mn-Mo-V, má stejnou strukturu jako nové 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 nitridovatelný. Lze navařovat ve více vrstvách, od 3.vrstvy kovatelný 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