



VLASTNOSTI

Vysoce legovaný přídavný svařovací materiál Cr-Mn-Si-V. Ledeburitický svarový kov je velmi podobný 12% chromovým ocelím pro stříhání za studena. Hodnoty tvrdosti ve stavu svařování se podstatně odlišují v závislosti na metodě. Málo aktivní v oblasti změn! Lze nitridovat.

POUŽITÍ - SPOJOVÁNÍ A NÁVARY

Přednostně pro spojování a navařování na chybně obrobených, vylomených, tvrdých vysoce výkonných ocelích pro práci za studena, obzvláště 12% chromových ocelích. Změny tvaru výše jmenovaných ocelí. Při navařování předehtřít cca 350°C, při spojení cca 600°C. Ochlazení v peci. U metod WIG + MAG může být svarový kov následně třískově obráběn. Kalitelný stejně jako základní materiál.

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni WIG Rc 62	07W12108	0,8	2,5
	07W12110	1,0	2,5
	07W12112	1,2	2,5
	07W12116	1,6	2,5
	07W12124	2,4	2,5
	07W12132	3,2	2,5
Croni MAG Rc 62	07M51908	0,8	15,0
	07M51910	1,0	15,0
	07M51912	1,2	15,0
Croni MMA Rc 62	07E32125	2,5	4,0
	07E32132	3,2	5,0
	07E32140	4,0	5,0
Croni Laser Rc 62	07L12102	0,2	cívka 50g
	07L12103	0,3	cívka 150g
	07L12104	0,4	cívka 150g
	07L12105	0,5	cívka 150g
	07L12106	0,6	cívka 150g
	07S12103	0,3	tyčky 100g
	07S12104	0,4	tyčky 100g
	07S12105	0,5	tyčky 100g
	07S12106	0,6	tyčky 100g
	07SX12103	0,3	tyčky 50g
	07SX12104	0,4	tyčky 50g
	07SX12105	0,5	tyčky 50g
	07SX12106	0,6	tyčky 50g

ZÁKLADNÍ MATERIÁL

DIN: 1.2601 - 2080, 1.2201 - 2376 - 2379, 1.2362 - 2363 - 2436, 1.2880 - 2884 a pod.

MECHANICKÉ PARAMETRY SVAROVÉHO KOVU

Mechanické parametry svarového kovu
Tvrdost po navaření WIG: 32 - 36 HRC
Tvrdost po navaření MAG: 45 - 48 HRC
Tvrdost po navaření EL.: 54 - 58 HRC
Kalení v oleji 1050°C: 61 - 63 HRC
Žihání 850°C / 4 hod.: 260 HB