

CRONITEX

CRONITEX Rc 62

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 strukturálních 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 předehřívát cca 350°C, při spojeních cca 600°C. Ochlazení v peci. U metod WIG + MAG může být svarový kov následně třískově obráběn. Kalitelný stejně jako základní materiál.

Základní materiál

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

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

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	6,0
	07E32132	3,2	7,0
	07E32140	4,0	7,0
Laser Rc 62	07L12103	0,3	cívka 150g
	07L12104	0,4	cívka 150g
	07L12105	0,5	cívka 150g
	07L12106	0,6	cívka 150g
	07X12103	0,3	cívka 20m
	07X12104	0,4	cívka 20m
	07X12105	0,5	cívka 20m
	07X12106	0,6	cívka 20m
	07S12103	0,3	tyčky 100g
	07S12104	0,4	tyčky 100g
	07S12105	0,5	tyčky 100g
	07S12106	0,6	tyčky 100g



WIG



MAG



MMA



LASER