



VLASTNOSTI

Vysoce legovaný přídavný svařovací materiál Cr-W-V. Svarový kov je v martenzitické oblasti velmi houževnatý a dobře drží břit. Nitridovatelný.

POUŽITÍ - SPOJOVÁNÍ A NÁVARY

Přednostně pro rychlé opravy kalených, vylomených střížných hran 12% chromových nástrojových ocelí při malém předeřtí, tzn. cca 40°C pod popouštěcí teplotou základního materiálu. Břity, razníky, matrice, nože, vačky, sekací nástroje, šneky extruderů, formy pro plasty.

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni WIG Rc 63	07W12208	0,8	2,5
	07W12210	1,0	2,5
	07W12212	1,2	2,5
	07W12216	1,6	2,5
	07W12224	2,4	2,5
	07W12232	3,2	2,5
Croni MAG Rc 63	07M52008	0,8	15,0
	07M52010	1,0	15,0
	07M52012	1,2	15,0
	07M52016	1,6	15,0
Croni MMA Rc 63	07E32225	2,5	5,0
	07E32232	3,2	7,0
	07E32240	4,0	7,0
Croni Laser Rc 63	07L12202	0,2	cívka 50g
	07L12203	0,3	cívka 150g
	07L12204	0,4	cívka 150g
	07L12205	0,5	cívka 150g
	07L12206	0,6	cívka 150g
	07S12203	0,3	tyčky 100g
	07S12204	0,4	tyčky 100g
	07S12205	0,5	tyčky 100g
	07S12206	0,6	tyčky 100g
	07SX12203	0,3	tyčky 50g
	07SX12204	0,4	tyčky 50g
	07SX12205	0,5	tyčky 50g
	07SX12206	0,6	tyčky 50g

ZÁKLADNÍ MATERIÁL

DIN: 1.2601 - 2080, 1.2201 - 2376 - 2379, 1.2362 - 2363 - 2436, 1.2880 - 2884, K 360
ČSN: 19 436 - 19 569

MECHANICKÉ PARAMETRY SVAROVÉHO KOVU

Tvrdost po navaření WIG+MAG: 59 - 62 HRC
Tvrdost po navaření EL.: 61 - 63 HRC
Po zakalení v oleji 1070°C: 60 - 63 HRC
Žihání 850°C / 4 hod: 260 HB