

CRONITEX

CRONITEX PM 4

Vlastnosti

Speciální přídavný svařovací materiál Cr-Mo-W-V vyrobený práškovou metalurgií. Návar je při pomalém ochlazení pece (z 530°C na 20°C) velmi dobře kalitelný na vzduchu. Struktura svarového kovu má lepší životnost než je tomu u ledeburitu případně HSS ocelí. Maximální tvrdost svarového kovu se dosahuje při teplotě předehřevu 500°C - 540°C.

Použití - návary

Úpravy a opravy nástrojů z práškových ocelí s obsahem molybdenu pro řezání za studena, tváření, obrábění a vysoce výkonných nástrojů. Nanášení by mělo probíhat při minimálním smíchání se základním materiálem.

Základní materiál

PM nástroje pro lisování, tváření a HSS nástroje

Mechanické parametry svarového kovu

Tvrdost po navaření

Předehřev 530°C

61 - 64 HRc

Předehřev 350°C

50 - 55 HRc



WIG

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni-WIG PM 4	07W13220	2,0	2,5