

CRONITEX

CRONITEX PM 10

Vlastnosti

Speciální přídavný svařovací materiál Cr-Mo-Si-V vyrobený práškovou metalurgií. Návar je při pomalém ochlazování pece (z 530°C na 20°C) velmi dobře kalitelný na vzduchu. Velmi dobrá stabilita hran při práci za studena. Maximální tvrdost svarového kovu se dosahuje při teplotě předehřevu 480°C - 520°C.

Použití - návary

Úpravy a opravy práškových Cr-V ocelí s obsahem uhlíku 1,7 - 2,4%.
Nástroje pro práci za studena, sekací nože, válce pro drcení plastů, nástroje na lisování za studena.

Základní materiál

Práškové Cr-V ocele, s 1,7 - 2,4% obsahu C, povlakování běžných nástrojových ocelí.

Mechanické parametry svarového kovu

Tvrdost po navaření

Předehřev 500°C 62 - 65 HRc

Předehřev 330°C 54 - 59 HRc



WIG

Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni-WIG PM 10	07W13320	2,0	2,5