



GG TEC

Přídavný svařovací materiál na bázi Ni-Fe-Mn-Al.



Označení	Skladové číslo	Průměr mm	Balení kg
Croni WIG GG TEC	07W12908	0,8	2,5
	07W12910	1,0	2,5
	07W12912	1,2	2,5
	07W12916	1,6	2,5
	07W12920	2,0	2,5
	07W12924	2,4	2,5
	07W12932	3,2	2,5
Croni MAG GG TEC	07M52710	1,0	15,0
	07M52712	1,2	15,0
Croni MMA GG TEC	07E32925	2,5	7,0
	07E32932	3,2	7,0
	07E32940	4,0	7,0

VLASTNOSTI

Přídavný svařovací materiál na bázi Ni-Fe-Mn-Al. Svarový kov má nejmenší koeficient smrštění ze všech známých slitin pro svařování litiny. Až do tří vrstev není nutné žádné temování. Vynikající kluzné vlastnosti, stabilní hrany.

POUŽITÍ - SPOJOVÁNÍ A NÁVARY

Nanášení a navařování lisovacích nástrojů z šedé a tvárné litiny v průmyslu na zpracování plechů. U šedé litiny s obsahem síry a zatěsněným tukem vydrážkovat pomocí WELCO 1050, drážku vyčistit, potom připravit pomocí elektrody WELCO 1866 nebo WIG 252CT. Před nanášením metodou MAG nejdříve nanést 1- 2 vrstvy pomocí elektrody WELCO 1866 nebo CRONITEX GG-TEC.

ZÁKLADNÍ MATERIÁL

Šedá a tvárná litina.

MECHANICKÉ PARAMETRY SVAROVÉHO KOVU

Tvrdost po navaření:

Elektroda 1. vrstva cca 270 HB

Elektroda 2. vrstva cca 230 HB

Elektroda od 3. vrstvy cca 220 HB

WIG GG TEC cca 240 HB

MAG GG TEC cca 240 HB