

GRIDUR 61

GŁÓWNE CECHY

- Napawanie odporne na ścieranie metal metal i wysoką temperaturę, o strukturze martenzytycznej zawierającej specjalne węgliki
- Niezwykle odporne na zużycie napawanie utwardzające, szczególnie przeznaczone do stali narzędziowych
- Wysoka odporność na temperaturę i udary oraz doskonałe utrzymanie ostrej krawędzi
- Niska podatność na pęknięcie; szczególnie odpowiednie do stali narzędziowych wymagających ekstremalnie odpornego na zużycie napawania

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Wykrojniki i matryce formujące, noże tnące, walce robocze

KLASYFIKACJA

EN 14700 E Fe3-60
DIN 8555 E 3-UM-60 T*

(*: Nearest classification)

RODZAJ PRĄDU

DC+; DC-; AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	W	Nb	Si	Ni	Cr	P	S	Fe
0.30	9.5	2.8	1.2	0.5	7.5	0.035	0.025	reszta.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Twardość (HRC)
EN 14700	AW	57-62
Wartości typowe	AW	60

AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	60-120
4,0 x 350	110-150

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	CBOX	125	4.7	98033235-2
4,0 x 350	CBOX	81	4.5	98034035-2