

Druty rdzeniowe Stale wysokostopowe i żaroodporne

Miedziowany, rutyłowy drut proszkowy do spawania połączeń różnoimiennych stali wysokostopowych Cr oraz Cr-Ni-Mo ze stalami niskostopowymi, konstrukcyjnymi C-Mn.

Doskonale sprawdza się również do spawania stali trudnospawalnych, stali poddawanych obróbce cieplnej, stali narzędziowej, stali o dużej zawartości manganu, przy napawaniu-regeneracji oraz naprawach.

Stopiwo ma strukturę ferrytyczno-austenityczną z ok. 50% zawartością ferrytu delta, wykazuje odporność na utlenianie (żaroodporność) przy temperaturze do 1100°C.

Szybkokrzepnący żużel pozwala na doskonałą kontrolę ciekłego jeziora metalu wpływając tym samym na doskonałą spawalność w większości pozycji spawania, w tym również w pozycjach przymusowych: okapowej (PD), pułapowej (PE), pionowej z dołu do góry (PF).

Stabilny proces spawania charakteryzuje się małą ilością odprysków, bardzo łatwo odchodzącym żużlem, gładkim licem o regularnym kształcie i brakiem podtopień.

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO₂, dopuszcza się również możliwość spawania w osłonie czystego dwutlenku węgla CO₂.

Klasyfikacja

EN ISO	17633-A: T 29 9 P C 1
EN ISO	17633-A: T 29 9 P M 1
EN ISO	17633-B: TS312-FB1
AWS	A5.22: E312T1-4

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
≤0.15	1.30	0.90	29	9

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				20°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 450	≥ 660	≥ 25	≥ 32

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M21

Materiały

Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami wysokostopowymi.

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

