

## Druty rdzeniowe Stale wysokostopowe i żaroodporne

Miedziowany, rutyłowy drut proszkowy do spawania żaroodpornych austenitycznych stali Cr oraz CrNi i stali o zbliżonym składzie chemicznym.

Stopiwo to struktura ferrytyczno-austenityczna, odznacza się doskonałą odpornością na utlenianie w temperaturze do 1100°C. Niska zawartość niklu Ni powoduje możliwość zastosowania drutu w aplikacjach, w których stopiwo ma kontakt ze związkami siarki.

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+CO<sub>2</sub>; dopuszcza się również możliwość spawania w osłonie czystego dwutlenku węgla CO<sub>2</sub>.

### Klasyfikacja

EN ISO	17633-A: T Z 25 4 P C 3
EN ISO	17633-A: T Z 25 4 P M 3

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.1	0.6	0.9	25.5	4.5

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				20°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 400	≥ 600	≥ 15	≥ 27

(\*) 82% Ar + 18% CO<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: C1, M21

### Materiały

- 1.4762 (X 10 CrAl 24) - 1.4823 (G-X CrNiSi 27 4)
- 1.4724 (X 10 CrAl 13) - 1.4776 (G-X 40 CrSi 29) - 1.4742 (X 10 CrAl 18)
- 1.4821 (X 20 CrNiSi 25 4) - 1.4745 (G-X 40 CrSi 29) - 1.4822 (G-X 40 CrNi 24 5)

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

