

Druty rdzeniowe Stale wysokostopowe i żaroodporne

Miedziowany, rutyłowy drut proszkowy o wszechstronnym zastosowaniu, do spawania austenitycznych stali nierdzewnych, stosowany jako warstwy buforowe nanoszone na materiał rodzimy przed napawaniem utwardzającym.

Doskonale sprawdza się również do spawania stali trudnospawalnych oraz przy łączeniu stali różnoimiennych (połączenie stali wysokostopowej z niestopową) lub stali o dużej zawartości manganu Mn, stali obrabialnych cieplnie i płyt pancernych.

Stopiwo wykazuje odporność na czynnik temperatury do 300°C, nie ulega utlenianiu (żaroodporność) przy temperaturze do 850°C.

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 18 8 Mn P C 1
EN ISO	17633-A: T 18 8 Mn P M 1

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
≤ 0.1	6.5	0.7	19	8.5

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				20°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 350	≥ 590	≥ 30	≥ 40

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M21

Materiały

Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami wysokostopowymi,

X120Mn12 (1.3401)

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

