

FLUXOFIL 52 to miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy, przeznaczony do napawania utwardzającego elementów, od których wymaga się umiarkowanej twardości, odporności oraz łatwej obróbki poprzez chip-forming. Twardość napoiny sięga 325-375 HB, w zależności od stopnia wymieszania materiału rodzimego-podłoża i ilości napawanych warstw. Istnieje możliwość podniesienia twardości wierzchniej warstwy napoiny poprzez hartowanie płomieniowe lub indukcyjne.

Drut znajduje zastosowanie przy regeneracji i naprawie kół pasowych, rolek i kół tocznych oraz rolek gąsienicowych. Naniesiona warstwa wierzchnia cechuje się odpornością na zużycie oraz niewrażliwością na duże obciążenia dynamiczne, wstrząsy i uderzenia, odznacza się dużą plastycznością i niewrażliwością na pęknięcia.

Zaleca się, by przed wykonaniem ostatniej warstwy wierzchniej temperatura międzycięgowa warstwy pośredniej nie przekroczyła wartości 250°C.

Przy napawaniu materiału rodzimego ze stali łatwo hartujących się należy zastosować warstwę buforową przed nałożeniem pierwszej warstwy napoiny. Rekomenduje się zastosowanie zasadowego drutu proszkowego FLUXOFIL 31.

### Klasyfikacja

EN 14700: T Fe1

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr
0.25	1.5	0.4	1.8

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Twardość
Bez obróbki cieplnej (*)	325-375 HB

(\*) 100% CO<sub>2</sub>

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

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA

PB