



Пруток для TIG - сварки

CastoWIG 45355 W

для защиты от износа

Описание

Пруток для TIG сварки. Наплавленный металл имеет мартенситную структуру, может обрабатываться режущим инструментом. Повышение износостойкости, твердости и сопротивления деформации путем термического упрочнения. Азотируется.

Технические данные

DIN 8555 : ~SG X 2 NiCoMoTi 18 12 4

W - N° : 1,6356

Характеристики сварного шва	При T = 20°C
Твердость	
Без обработки [HRC]	34
Термоупрочнение [HRC] (480°C – 4 часа, охлаждение в печи)	51
Термоупрочнение [HRC] и азотирование	61

Применение

Для наплавки режущих кромок вырубных штампов и ножниц холодной резки, а также для износостойкой наплавки на тиснильные, волочильные и окантовочные штампы и прессформы для литья алюминия под давлением.

Указания по обработке

Сваривать без предварительного подогрева. Температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Упрочняемый основной металл покрыть одним переходным слоем с предварительным нагревом. Следить за непрерывной подачей присадочного материала. Применить технику прерывистой сварки.

Сварочные позиции: все, кроме PG(f)

Вид тока: = (-)

Защитный газ: EN 439 - I 1 (100% Ar).

Диаметр и длина электрода (мм)	Масса шт/кг	Упаковка кг/коробка
Ø1,0x1000	164	1,0/5,0
Ø1,6x1000	74	1,0/5,0
Ø2,0x1000	38	1,0/5,0
Ø2,4x1000	28	1,0/5,0
Ø3,0x1000	18	1,0/5,0

Другие диаметры по запросу.

