

## MT - HB 500

1.8425

Drut elektrodowy ze stali chromowo-krzemowej do wykonywania metodą MIG/MAG bardzo twardych napoin odpornych na ścieranie.

Oznaczenie wg norm

DIN 8555	MSG 2-50
Werkstoff-Nummer	1.8425

Ważniejsze materiały podstawowe

Napawanie części maszyn ze stali konstrukcyjnych, staliwa i stali twardych manganowych wymagających odpowiedniej twardości i odporności na ścieranie np: rolki, powierzchnie toczne, łańcuchy gaśnicowe, koła toczne, prowadnice urządzeń walcowni, szczęki chwytaków.

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Gaz ochronny		CO <sub>2</sub>
Obróbka cieplna		niestosowana
Temperatura prób	[°C]	20°C
Twardość Vickersa	HV	530
Twardość Rockwella	HRC	47-52

Obróbka cieplna

Wyżarzanie zmiękczające	750 do 820°C / 5 godzin
-------------------------	-------------------------

Hartowanie	1000 do 1050°C / olej lub sprężone powietrze
------------	--

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Al	Ti
1,1	0,45	1,9	2,0	0,1	0,2

Zalecenia szczegółowe

Spawanie w innych osłonach gazowych niż zalecane może spowodować zmianę twardości. Stopiwo nadaje się tylko do obróbki poprzez szlifowanie. Materiały podstawowe o dużych kruchościach przed napawaniem podgrzewać od 200 do 300°C. Materiały bardzo kruche napawać w pierwszej warstwie drutem 307 lub elektrodą otuloną 307 HL.

Stosowany gaz ochronny

Argon, mieszanki gazowe np: M 2, M 3.

Drut elektrodowy

Średnice: 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm.