

MT - HB 650

1.2343

Pręty lub drut elektrodowy ze stali chromowo-krzemowej do wykonywania metodami TIG lub MIG/MAG napoin bardzo twardych stali odpornych na ścieranie.

Oznaczenie wg norm

DIN 8555

MSG 3-55 T

Werkstoff-Nummer

1.2343

Ważniejsze materiały podstawowe

Do napawania stali pracujących na gorąco, do napraw i wykonywania elementów ze stali pracujących na gorąco przy temperaturach roboczych do 500°C. Stosowane np: rolki urządzeń ciągłego odluwania, nożyce, ciśnieniowe formy odlewnicze, matryce.

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Gaz ochronny		CO ₂
Obróbka cieplna		niestosowana
Temperatura prób	[°C]	20°C
Twardość Vickersa	HV	600-650
Twardość Rockwella	HRC	57-59

Obróbka cieplna

Wyżarzanie
zmiękczające 780 do 820°C / 5 godzin

Hartowanie 1000 do 1050°C / olej lub sprężone powietrze

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,38	1,0	0,5	5,0	1,1	0,5

Stosowany gaz ochronny

Argon, mieszanki gazowe np: M 2, M 3 M 21 lub CO₂.

Pręty do spawania

Średnice: 1,0 mm, 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm
w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.

Drut elektrodowy

Średnice: 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm.