

AA CrCoMo 46

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Vysoko legovaný trubičkový drôt na báze Cr-Co-Mo pre vysokoteplotné aplikácie.

APLIKÁCIA

Vlastnosti usadenín sú porovnateľné so zliatinami na báze kobaltu z hľadiska tepelného šoku a odolnosti proti korózii, vďaka čomu je táto zliatina vhodná na naváranie častí vystavených vysokým teplotám v kombinácii s koróziou, opotrebením a kombináciami tepelného šoku. AA CrCoMo 46 sa môže použiť ako medzivrstva proti opotrebovaniu kov-kov pri vysokom tlakovom zaťažení.

VLASTNOSTI

Veľmi dobrá odolnosť proti korózii v kombinácii s vynikajúcimi vlastnosťami tvrdosti pri teplotách do 650°C. Odolnosť voči usadeninám do 900°C a vynikajúca odolnosť pri vysokých prevádzkových teplotách. Vynikajúca zvárateľnosť a často sa používa ako ekonomická alternatíva "steliu".

KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.21:
EN ISO 14700: T Z Fe 3-45-CKTZ
DIN 8555: MF-3-45-CKTZ

VHODNÉ PRE

Diely valcované za tepla na kontinuálne liatie, lisovacie nástroje za tepla, diely čerpadiel, spojky, trne, kovacie kladivá, chemický a sklársky priemysel.

SCHVÁLENIE

CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

TYPICKÁ HMOTNOSŤ VŠETKÝCH ZVAROV %

| C | Si | Mn | Cr | Mo | Co | Ni | Fe |
|------|-----|------|------|-----|------|-----|-----|
| 0.15 | 0.3 | 0.45 | 15.0 | 4.0 | 15.0 | 0.6 | Rem |

MECHANICKÉ VLASTNOSTI ČISTÉHO ZVÁRACIEHO KOVU

| Tepelné Spracovanie | Rp0,2 (N/mm ²) | Rm (N/mm ²) | A5 (%) | Nárazová Energia (J)ISO-V | | | Tvrdosť HRC |
|------------------------|-------------------------------|----------------------------|-----------|----------------------------|-------|-------|----------------|
| | | | | -20°C | -40°C | -60°C | |
| AW | | | | | | | 44-48 |

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

| PARAMETRE ZVÁRANIA | | | BALENIE | | |
|--------------------|-------------|----------|---------------|-------------|-------------|
| D (mm) | Napätie (V) | Prúd (A) | Typ cievky | kg / cievka | kg / paleta |
| 1.2 | 18-24 | 120-180 | K-300 / Bubon | 15 / 250 | 1080 / 1000 |
| 1.6 | 20-26 | 180-260 | K-300 / Bubon | 15 / 250 | 1080 / 1000 |

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C / 24h

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1, (Argon + 1-2% O2)