

Plnené drôty a tyčinky

- PLNENÉ DRÔTY NA NAVÁRANIE VALCOV PRE KONTINUÁLNE LIATIE OCELE
- PLNENÉ DRÔTY NA NAVÁRANIE POD TAVIVOM KOĽAJNÍC, VÝHYBIEK A FUNKČNÝCH ČASTÍ DRVIČOV
- PLNENÉ DRÔTY NA NAVÁRANIE POD TAVIVOM OBEŽNÝCH KOLIES KAPLANOVÝCH TURBÍN
- PLNENÉ DRÔTY NA NAVÁRANIE POD TAVIVOM RÔZNE NAMÁHANÝCH FUNKČNÝCH PLÔCH
- PLNENÉ DRÔTY NA NAVÁRANIE S OTVORENÝM OBLÚKOM RÔZNE NAMÁHANÝCH FUNKČNÝCH PLÔCH
- PLNENÉ TYČINKY NA RUČNÉ NAVÁRANIE PLAMEŇOM

PLNENÉ DRÔTY NA NAVÁRANIE VALCOV PRE KONTINUÁLNE LIATIE OCELE

Značka DIN 8555	Značka taviva	Smerné chemické zloženie zvarového kovu (hmot. %)									Rozmer (mm)	Zváracie podmienky			Tvrdosť návarového kovu
		C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Ni	iné		Zvárací prúd (A)	Prúd a polarita	Zváracie napätie (V)	
RD 526 UP-5-45-CZ	F 56	0,09	0,7	0,6	12,5	0,7	-	-	3,8	Nb 0,20	2,4	260-330	= +	26-34	HRC
											2,8	280-350		27-35	
										N ₂ 0,10	3,2	300-370		28-36	
Na naváranie hutníckych valcov odolných proti tepelnej únave, korózii a abrázii.															
RD 527 UP-5-45-CZ	F 56	0,07	0,7	0,6	13,0	0,7	-	-	3,8	Nb 0,20	2,4	260-330	= +	26-34	HV
											2,8	280-350		27-35	
										N ₂ 0,12	3,2	300-370		28-36	
Na naváranie hutníckych valcov odolných proti tepelnej únave, korózii a abrázii.															
RD 529 UP-5-400-GP	F 56	0,15	1,5	0,8	13,0	1,2	-	1,2	-	-	2,8	280-370	= +	27-35	HRC
											3,2	300-390		28-36	
											4,0	320-400		30-38	
Na naváranie hutníckych valcov odolných proti korózii pod napätím, abrázii a adhézií.															
RD 531 UP-5-400-CZ	F 54	0,10	1,3	0,7	13,0	1,2	-	0,3	0,8	-	2,8	280-350	= +	27-35	HV
											3,2	300-370		28-36	
Na naváranie hutníckych valcov odolných proti korózii, kavitácii a tepelnej únave.															
RD 532 UP-5-45-CZ	F 56	0,13	0,5	0,4	13,5	1,1	0,20	-	2,6	Nb 0,16	2,4	260-350	= +	26-34	HV
											2,8	280-370		27-35	
											3,2	300-390		28-36	
Na naváranie hutníckych valcov odolných proti korózii pod napätím, abrázii a adhézií.															
RD 535 UP-5-200-CZ	F 56	0,05	0,8	0,6	16,5	-	-	-	-	-	2,8	280-350	= +	27-35	HV
											3,2	300-370		28-36	
Na naváranie medzivrstvy hutníckych valcov odolných proti korózii a tepelnej únave.															
RD 537 UP-5-350-CZ	F 56	0,08	0,7	0,6	13,0	0,9	-	-	2,5	-	2,4	260-350	= +	26-34	HV
											2,8	280-370		27-35	
											3,2	300-390		28-36	
Na naváranie hutníckych valcov odolných proti korózii a tepelnej únave.															
RD 539 UP-5-200-CZ	F 56	0,05	0,8	0,6	16,5	-	-	-	-	-	2,4	260-330	= +	26-34	HV
											2,8	280-350		27-35	
											3,2	300-370		28-36	
Na naváranie hutníckych valcov odolných proti korózii a tepelnej únave.															
RD 540 UP-5-45-CZ	F 56	0,07	0,8	0,6	13,5	0,8	-	-	4,2	Nb 0,13	2,4	260-350	= +	26-34	HV
											2,8	280-370		27-35	
										N ₂ 0,12	3,2	300-390		28-36	
Na naváranie hutníckych valcov odolných proti korózii a únavovému praskaniu.															
RD 544 UP-5-350-CT	F 56	0,08	1,0	0,7	15,0	1,7	0,2	-	4,0	Nb 0,20	2,4	260-320	= +	26-34	HV
											2,8	280-360		27-35	
											3,2	300-380		28-36	
Na naváranie hutníckych valcov odolných proti korózii, čteru a tepelnému zataženiu.															
RD 553 MF-5-200-CZ	MOG	0,05	0,8	0,6	16,5	-	-	-	-	-	2,4	280-360	= +	28-36	HV
											2,8	290-370		29-37	
Na naváranie medzivrstvy hutníckych valcov odolných proti korózii a tepelnej únave.															



Značka DIN 8555	Značka taviva	Smerné chemické zloženie zvarového kovu (hmot. %)									Rozmer (mm)	Zváracie podmienky			Tvrdosť návarového kovu
		C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Ni	iné		Zvárací prúd (A)	Prúd a polarita	Zváracie napätie (V)	
RD 554 MF-5-45-CZ	MOG	0,07	0,7	6,0	13,0	0,7	-	-	3,8	N ₂	2,4	280-360	= +	28-36	HV 380-460
										0,12	2,8				
											Nb 0,10				
Na naváranie hutníckych valcov odolných proti korózii, kavitácii a tepelnej únave.															

PLNENÉ DRÔTY NA NAVÁRANIE POD TAVIVOM KOĽAJNÍC, VÝHYBIEK A FUNKČNÝCH ČASŤÍ DRVIČOV

Značka DIN 8555	Značka taviva	Smerné chemické zloženie zvarového kovu (hmot. %)									Rozmer (mm)	Zváracie podmienky			Tvrdosť návarového kovu
		C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Ni	iné		Zvárací prúd (A)	Prúd a polarita	Zváracie napätie (V)	
RD 541 UP-8-200-KP	F 25	0,20	0,6	0,50	18,0	-	-	-	7,0	-	2,8	280-320	= +	24-29	HV 170-230 HV* 400-450
											3,2				
Na naváranie funkčných plôch odolávajúcich opotrebeniu pri rázovom namáhaní, napr. časti drvičov, koľajníc na výhybkách a oblúkoch a pod.															
RD 542 UP-8-200-KP	F 25	0,40	12,0	0,50	10,0	-	-	-	2,5	-	2,8	280-360	= +	27-34	HV 200-250 HV* 400-450
											3,2				
Na naváranie funkčných plôch odolávajúcich opotrebeniu, pri rázovom namáhaní, napr. časti drvičov, koľajníc, konštrukcií vodných turbín. Možno použiť ako medzivrstvu pri naváraní ocelí rôznych štruktúrnych fáz.															

* Tvrdosť po mechanickom spevnení.

PLNENÉ DRÔTY NA NAVÁRANIE POD TAVIVOM OBEŽNÝCH KOLIES KAPLANOVÝCH TURBÍN

Značka DIN 8555	Značka taviva	Smerné chemické zloženie zvarového kovu (hmot. %)						Rozmer (mm)	Zváracie podmienky			Mechanické vlastnosti zvarovaného kovu				Tvrdosť návarového kovu	
		C	Mn	Si	Cr	Mi	Mo		Zvárací prúd (A)	Prúd a polarita	Zváracie napätie (V)	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV/T (J/°C)		
RD 545 UP-5-400-CZ	F 45	0,04	0,80	0,30	23,5	13,0	-	3,2	280-320	= +	28-32	430	550	30	55/20	-	
								3,6	300-340								30-34
							4,0	320-360	32-36								
Na naváranie medzivrstvy telesa obežného kolesa kaplanovej turbíny.																	
RD 546 UP-5-400-CZ	F 56	0,06	0,70	0,30	13,0	5,0	1,0	3,2	280-320	= +	28-32	600	800	15	50/20	HRC 41/20 °C HRC 40/550 °C HRC 37/575 °C HRC 35/600 °C	
								3,6	300-340								30-34
								4,0	320-360								32-36
Na naváranie krycej vrstvy telesa obežného telesa kaplanovej turbíny.																	

PLNENÉ DRÔTY NA NAVÁRANIE POD TAVIVOM RÔZNE NAMÁHANÝCH FUNKČNÝCH PLÔCH

Značka DIN 8555	Značka taviva	Smerné chemické zloženie zvarového kovu (hmot. %)									Rozmer (mm)	Zváracie podmienky			Tvrdosť navarového kovu	
		C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Ni	iné		Zvárací prúd (A)	Prúd a polarita	Zváracie napätie (V)		
RD 500 UP-1-44-G	F 56	0,30	1,1	0,6	2,8	0,7	-	-	-	-	2,8	280-360	= +	25-30	HRC	
		3,2	300-380	25-30	42-46	Na naváranie plôch strojných súčiastok odolávajúcich korózii, adhézii a súčasne popusteniu, napr. hriadeľov, čapov automobilov, napínacích kladiek ťažkých vozidiel a nakladačov.										
RD 501 UP-5-200CZ	F 56	0,1	1,0	0,5	0,1	0,5	-	-	-	-	3,2	300-370	= +	28-36	HV 420-470	
		Pre naváranie medzivrstvy medzi materiálom valca a tvrdonávarom.														
RD 502 UP-5-200CZ	F 56	0,1	1,5	0,5	1,25	0,5	-	-	0,1	-	3,2	300-370	= +	28-36	HV 420-450	
		Pre naváranie povrchov valcov kde sa nevyžaduje zvýšená odolnosť proti abrázii a tepelnej únave.														
RD 503 UP-5-200CZ	F 56	0,1	1,0	0,4	1,2	1,0	-	-	0,3	-	3,2	300-370	= +	28-36	HV 350-400	
		Pre naváranie medzivrstvy medzi materiálom valca a tvrdonávarom.														
RD 504 UP-1-350-GP	F 54	0,10	0,8	0,7	3,5	-	-	-	-	-	2,4	260-340	= +	26-34	HV	
		2,8	280-360	27-35	350-440	Na naváranie plôch odolávajúcich miernej abrázii a rázom, napr. hrán nástrojov drevoobrábacích strojov, kofajnic, výhybiek hriadeľov, brzdnych bubnov, kolies žeriavov a pod.										
		3,2	300-390	28-36												
		Na naváranie plôch odolávajúcich miernej abrázii a rázom, napr. hrán nástrojov drevoobrábacích strojov, kofajnic, výhybiek hriadeľov, brzdnych bubnov, kolies žeriavov a pod.														
RD 505 UP-1-350-GP	F 54	0,10	0,8	0,7	3,5	0,40	-	-	-	-	2,4	250-340	= +	26-34	HV	
		2,8	270-360	27-35	350-390	Na naváranie funkčných plôch namáhaných abráziou a tlakom, napr. korčekom bagrov, kolies žeriavov, valcov pásových dopravníkov, kolies ťažkých strojov, brzdových bubnov a pod.										
		3,2	290-380	28-36												
		Na naváranie funkčných plôch namáhaných abráziou a tlakom, napr. korčekom bagrov, kolies žeriavov, valcov pásových dopravníkov, kolies ťažkých strojov, brzdových bubnov a pod.														
RD 506 UP-1-450-GP	F 56	0,55	0,8	0,4	1,1	0,40	0,15	-	1,1	-	3,2	290-370	= +	28-36	HV	
		3,6	310-390	30-38	410-470	Na naváranie zápustiek z ocele 19 663.										
RD 507 UP-1-450-GP	F 56	0,37	0,8	1,0	0,5	1,40	0,45	-	-	-	3,2	290-370	= +	28-36	HRC	
		3,6	310-390	30-38	52-57	Na naváranie zápustiek z ocele 19 552.										
RD 508 UP-1-400-G	F 16	0,20	1,0	1,0	1,0	-	-	-	-	-	2,4	260-340	= +	26-34	HV	
		2,8	280-360	27-35	400-450	Na naváranie vrstiev odolných proti miernej abrázii, napr. hriadeľov a kladiek.										
		3,2	300-380	28-36												
		Na naváranie vrstiev odolných proti miernej abrázii, napr. hriadeľov a kladiek.														
RD 509 UP-3-400-GP	F 54	0,20	1,5	1,0	3,8	0,60	0,50	-	-	-	2,4	260-340	= +	26-34	HV	
		2,8	280-360	27-35	400-450	Na naváranie plôch silne namáhaných abráziou a adhéziou, napr. hladkých a profilovaných valcov valcovacích stolíc, napínacích kladiek ťažkých vozidiel, valcov, dopravníkov a pod.										
		3,2	300-380	28-36												
		Na naváranie plôch silne namáhaných abráziou a adhéziou, napr. hladkých a profilovaných valcov valcovacích stolíc, napínacích kladiek ťažkých vozidiel, valcov, dopravníkov a pod.														
RD 510 UP-5-45-GP	F 25	0,20	0,6	0,8	8,5	0,50	-	-	-	-	2,4	260-340	= +	26-34	HV	
		2,8	280-360	27-35	430-470	Na naváranie plôch odolávajúcich abrázii, adhézii, napr. valcov valcovacích stolíc, pásových dopravníkov a pod.										
		3,2	300-380	28-36												
		Na naváranie plôch odolávajúcich abrázii, adhézii, napr. valcov valcovacích stolíc, pásových dopravníkov a pod.														
RD 511 UP-6-55-GP	F 25	0,30	1,3	0,7	15,0	-	-	-	-	-	2,8	280-360	= +	27-35	HRC	
		3,2	300-380	28-36	45-52	Na naváranie funkčných plôch s vyššou odolnosťou proti abrázii a tlaku, napr. ramien miešačov, závitoviek podávačov, sediel a ventilov na teplovodných a parovodných potrubíach.										
		Na naváranie funkčných plôch s vyššou odolnosťou proti abrázii a tlaku, napr. ramien miešačov, závitoviek podávačov, sediel a ventilov na teplovodných a parovodných potrubíach.														



Značka DIN 8555	Značka taviva	Smerné chemické zloženie zvarového kovu (hmot. %)									Rozmer (mm)	Zváracie podmienky			Tvrdosť návarového kovu	
		C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Ni	iné		Zvárací prúd (A)	Prúd a polarita	Zváracie napätie (V)		
RD 512 UP-1-400-GPT	F 53	0,20	0,9	0,4	2,0	1,5	0,5	-	-	-	1,8	200-260	= +	25-30	HV 400-450	
											2,0	220-280		25-30		
										2,2	240-300	25-30				
Na naváranie plôch odolávajúcich opotrebeniu (abrázia, rázy), napr. hriadeľov, valcov valcovacích stolíc a pod.																
RD 513 UP-5-45CZ	F 56	0,25	1,0	0,5	12,0	1,0	-	-	0,1	Nb 0,2	3,2	300-370	= +	28-36	HV 420-480	
		Pre naváranie valcov kde sa vyžaduje zvýšená odolnosť proti abrázii pri zachovaní odolnosti proti tepelnej únave.														
RD 514 UP-10-60-GP	F 25	1,50	1,0	0,7	15,0	-	-	-	-	Ti 0,4	2,4	260-340	= +	26-34	HRC 59-61	
											2,8			280-360		27-35
										B 0,7	3,2			300-380		28-36
Na naváranie plôch s vysokou odolnosťou proti abrázii a rázom, napr. radlíc, pluhov, ozubených kolies pásových mechanizmov, lopatiek miešačov a pod.																
RD 515 UP-10-60-GP	F 25	1,70	1,0	0,7	15,0	-	-	2,7	-	B 0,6	2,4	260-340	= +	26-34	HRC 58-60	
											2,8			280-360		27-35
										Ti 0,3	3,2			300-380		28-36
Na naváranie plôch s vysokou odolnosťou proti abrázii i rázom, napr. radlíc pluhov, korčiekov, plechov, závitoviek dopravníkov, ozubených kolies pásových mechanizmov.																
RD 516 UP-6-50-GP	F 56	0,30	0,8	0,6	13,0	-	-	-	-	-	2,8	280-360	= +	28-30	HRC 47-53	
											3,2			300-380		28-32
Na naváranie funkčných plôch väčších súčastí odolných proti abrázii, napr. valcov, sediel ventilov, armatúr a tesniacich plôch.																
RD 517 UP-10-50-GP	F 56	0,30	0,8	0,6	13,0	0,8	0,1	4,5	-	-	2,0	200-250	= +	26-30	HRC 47-53	
											2,4			280-360		28-30
											3,2			300-380		28-32
Na naváranie funkčných plôch väčších súčastí odolných proti abrázii pri vyšších teplotách, napr. valcov, sediel ventilov, armatúr a tesniacich plôch.																
RD 519 UP-5-45CZ	F 56	0,3	1,0	0,7	5,0	3,0	-	-	0,2	Nb 0,2	3,2	300-370	= +	28-36	HRC 46-52	
										Pre naváranie valcov kde sa vyžaduje odolnosť proti abrázii a tepelnej únave.						
RD 522 UP-3-400-GP	F 25	0,20	1,8	0,8	6,3	1,5	-	1,5	-	-	2,4	260-340	= +	26-34	HV 440-500	
											2,8			280-360		27-35
											3,2			300-380		28-36
Na naváranie plôch odolávajúcich abrázii a adhézii pri cyklickom tepelnom a dynamickom namáhaní, napr. valcov valcovacích stolíc, kovacích zástupiek a razníkov.																
RD 524 UP-3-50-GP	F 56	0,30	1,7	1,0	2,5	-	0,3	7,0	-	Ti 0,1	2,4	260-300	= +	26-32	HV 460-540	
											2,8			280-330		27-33
										3,2	300-350	28-34				
Na naváranie plôch odolávajúcich abrázii a rázom a pracujúcich až pri teplotách 550 °C, napr. vyorávacích radlíc, valcov valcovacích stolíc, kladiek zdvíhacích zariadení, častí drvičov a pod.																
RD 524 M UP-3-55-GP	F 56	0,35	1,75	0,94	3,27	-	0,37	7,55	-	Ti 0,21	3,2	300-350	= +	28-34	HRC 52-56	
										N₂ 0,006						
Na naváranie oteruvzdorných plôch odolávajúcich rázom a teplotám až 550 °C, valcov valcovacích stolíc, technologických častí vysokých pecí, častí drvičov a pod.																



Značka DIN 8555	Značka taviva	Smerné chemické zloženie zvarového kovu (hmot. %)									Rozmer (mm)	Zváracie podmienky			Tvrdosť návarového kovu
		C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Ni	iné		Zvárací prúd (A)	Prúd a polarita	Zváracie napätie (V)	
RD 525 UP-3-50-GP	F 56	0,20	1,75	0,9	5,0	0,8	-	-	0,5	-	2,4	260-330	= +	26-34	HRC 48-53
											2,8	280-350		27-35	
Na naváranie hutníckych valcov s požiadavkou odolnosti voči abrázii.															
RD 528 UP-3-45-GP	F 53	0,25	1,7	1,0	0,6	1,6	-	1,6	-	Ti 0,1	2,4	260-300	= +	26-32	HRC 43-48
											2,8	280-330		27-33	
Na naváranie funkčných plôch väčších súčastí s požiadavkou odolnosti voči abrázii.															
RD 536 UP-6-50-GP	F 55	1,10	1,5	1,5	0,7	-	0,9	-	2,0	Nb 1,2	2,8	280-360	= +	27-35	HRC 49-51
											3,2	300-380		28-36	
Na naváranie plôch intenzívne namáhaných abráziou a rázmi v rozmedzí teplôt -30 až 300 °C, napr. lopatiek miešačov, závitoviek podávačov a pod.															
RD 538 UP-6-55-GP	F 46	0,70	0,5	1,5	5,0	-	0,5	-	-	B 1,1	2,8	280-360	= +	27-35	HRC 56-58
											3,2	300-380		28-36	
Na naváranie plôch intenzívne namáhaných abráziou a rázmi v rozmedzí teplôt -30 až 300 °C, napr. korčiekov bagrov a nakladačov a pod.															
RD 539 UP-5-250-CZ	F 54	0,05	1,2	0,6	21,0	1,0	-	-	3,8	-	2,4	260-340	= +	26-34	HV 210-260
											2,8	280-360		27-35	
Na naváranie plôch s odolnosťou proti korózii a tepelnej únave, napr. valcov, valcovacích stolic a pod.															
RD 620 UP-5-45CZ	F 56	0,15	0,7	0,5	4,0	-	-	-	0,1	-	3,2	300-370	= +	28-36	HRC 35-43
Pre naváranie povrchov súčastok, kde sa vyžaduje húževnatosť a pevnosť návaru.															
RD 621 UP-6-50-GP	F 56	0,17	0,8	0,9	4,5	0,5	-	-	0,5	Al 0,5	2,8	280-360	= +	28-30	HRC 38-45
											3,2	300-380		28-32	
Na naváranie žeriavových kolies pracujúcich pod vysokým zaťažením odolných proti abrázii a adhézii.															
RD 625 UP-10-50-GP	F 56	0,28	0,8	0,6	13,5	0,8	0,1	4,5	-	-	2,0	200-250	= +	26-30	HRC 47-52
											2,4	380-360		28-30	
Na naváranie funkčných plôch väčších súčastí odolných proti abrázii pri vyšších teplotách, napr. valcov, sediel ventilov, armatúr a tesniacich plôch.															

PLNENÉ DRÔTY NA NAVÁRANIE S OTVORENÝM OBLÚKOM RÔZNE NAMÁHANÝCH FUNKČNÝCH PLÔCH

Značka DIN 8555	Ochranná atmosféra	Smerné chemické zloženie zvarového kovu (hmot. %)									Rozmer (mm)	Zváracie podmienky			Tvrdosť návarového kovu
		C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Ni	iné		Zvárací prúd (A)	Prúd a polarita	Zváracie napätie (V)	
RD 550 MF-10-60-GP	MOG	1,50	1,0	0,7	15,0	-	-	-	-	Ti 0,4	2,4	170-200	= +	20-26	HRC 55-60
											2,8	190-220		21-27	
Na naváranie povrchov s vysokou odolnosťou proti abrázii i rázom, napr. radlíc pluhov, ozubených kolies pásových mechanizmov, lopatiek miešačov a pod.															
RD 551 MF-10-60-GP	MOG	1,70	1,0	0,7	15,0	-	-	2,7	-	Ti 0,3	2,4	170-220	= +	20-26	HRC 58-60
											2,8	190-240		21-27	
Na naváranie povrchov s vysokou odolnosťou proti opotrebeniu, proti abrázii i rázom, napr. radlíc pluhov, korčiekov, plechov, závitových dopravníkov a ozubených kolies pásových mechanizmov.															



Značka DIN 8555	Ochranná atmosféra	Smerné chemické zloženie zvarového kovu (hmot. %)									Rozmer (mm)	Zváracie podmienky			Tvrdosť návarového kovu
		C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Ni	iné		Zvárací prúd (A)	Prúd a polarita	Zváracie napätie (V)	
RD 555 MF-5-250-CZ	MOG	0,55	16,0	0,6	12,7	-	-	-	-	-	2,4	240-280	= +	23-28	HV
											2,8	250-290		24-29	250-310
										3,2	260-300		25-30	HV* 470-520	
Na naváranie medzivrstvy pracovnej časti drvičov v cementárskom a uhoľnom priemysle.															
RD 556 MF-5-50-CZ	MOG	0,35	0,7	0,6	6,2	1,7	-	1,7	-	-	2,4	240-280	= +	23-28	HRC
											2,8	250-290		24-29	51-55
										3,2	270-310		25-30		
Na naváranie krycej vrstvy pracovnej časti drvičov v cementárskom a uhoľnom priemysle.															
RD 557 MF-10-200-GP	MOG	0,10	1,7	0,4	20,0	-	-	-	20,0	-	2,8	250-290	= +	25-30	HV
											3,2	270-310		26-31	180-230
Na naváranie žiarovzdorných vrstiev austenitických ocelí typu Cr20Ni20, resp. Cr25Ni20.															
RD 558 MF-10-63-GP	MOG	5,0	0,7	0,7	22,0	7,0	1,0	2,0	-	Nb 7,0	2,8	190-240	= +	20-26	HRC
											3,2	210-260		21-27	60-63
Na špeciálne návary v hutníctve s podmienkami extrémnej abrazie (sklzy do vysokých pecí).															
RD 590 MF-3-60-GT	MOG	3,4	0,29	0,65	17,95	0,53	-	-	0,70	B 0,37 N ₂ 0,08	3,2	400-420	= +	31	HRC 59-62
Na naváranie povrchov s vysokou abrazívnou a erózióznou odolnosťou. Veľkoplošné plechy na výrobu komponentov pre hutnícky, banský cementársky priemysel.															

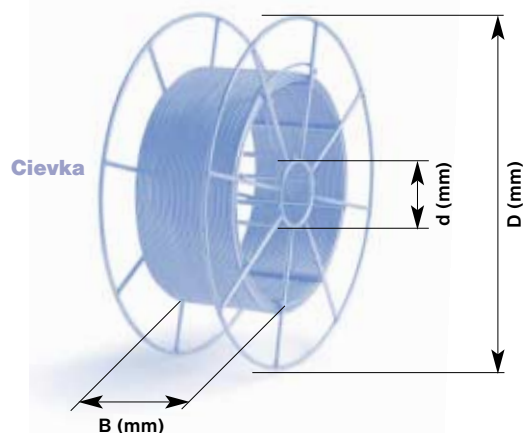
* Tvrdosť po mechanickom spevnení.

Balenie plnených drôtov

Vinuté tvary balení drôtov

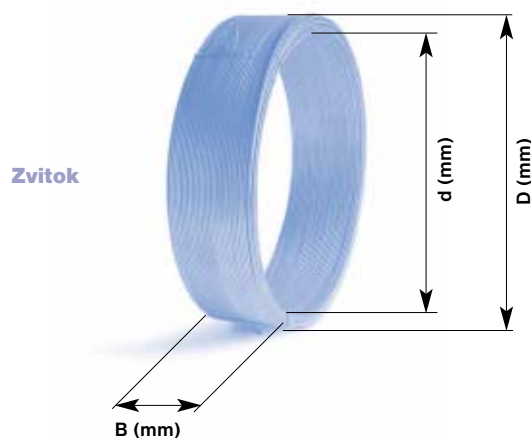
Cievka

Priemer plneného drôtu (mm)	D (mm)	d (mm)	B (mm)	Hmotnosť cievky (kg)
1,8; 2,0; 2,2; 2,4	300	50	100	13,5



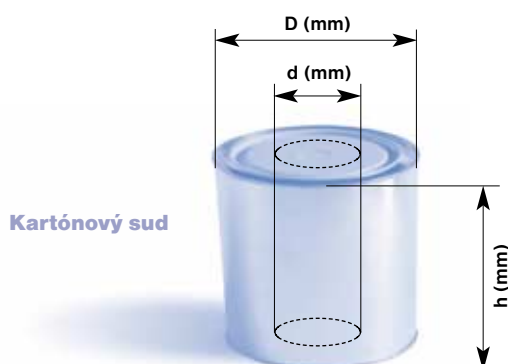
Zvitok

Priemer plneného drôtu (mm)	D (mm)	d (mm)	B (mm)	Hmotnosť zvitku (kg)
2,8; 3,2; 3,6; 4,0	410	310	100	20



Kartónový sud

Priemer plneného drôtu (mm)	D (mm)	d (mm)	h (mm)	Hmotnosť náplne (kg)
2,0; 2,2; 2,4; 2,8; 3,2	570	310	700	max. 200



PLNENÉ TYČIČKY NA RUČNÉ NAVÁRANIE PLAMEŇOM

Značka DIN 8555	Smerné chemické zloženie zvarového kovu (hmot. %)										Rozmer (mm)	Tvrdosť návarového kovu
	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Ni	B	W ₂ C		
RD 570 GF-21-65-G	0,10	1,3	0,5	1,0	-	-	-	2,7	0,1	60	3,6x450 3,8x450	HRC min. 65
	Na ručné naváranie wolfrámkarbidových vrstiev, na plochy extrémne namáhané abráziou a rázmi, napr. valivých vrtných dlát, čeľustí zemných strojov a pod.											
RD 571 GF-21-65-GC	0,10	0,5	0,8	5,0	-	-	-	15,0	0,3	60	3,6x450 3,8x450	HRC min. 65
	Na ručné naváranie wolfrámkarbidových vrstiev, na plochy extrémne namáhané abráziou a rázmi, napr. valivých vrtných dlát, funkčných častí hnetacích zariadení a pod.											

Balenie plnených tyčičiek

Tyčinky priemeru 3,6; 3,8 a 4,0 mm, dĺžky 450 mm sa balia do krabíc. Hmotnosť tyčičiek v krabici je 5 kg.

VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ – PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

DIVÍZIA ZVÁRACÍCH MATERIÁLOV

Račianska 71, 832 59 Bratislava 3

tel.: +421/(0)2/4924 6301, fax: +421/(0)2/4924 6249

e-mail: zvarmat@vuz.sk, www.vuz.sk