



Doporučení pro ochrannou plynovou atmosféru a pod tavidlem

- **pro HARDFACE** (drát s podélnou drážkou) se jako ochranný plyn doporučuje Argon s 5 až 25% CO₂ (M20/21)
Je potřebné neutrální tavidlo pro svařování pod tavidlem.

- **pro ROBODUR** (uzavřený trubičkový drát) jako ochranný plyn se doporučují Argon s 2 až 25% CO₂ (M12-M20/21) a Argon s 2 až 3% kyslíku (M13)

Označení výrobku	Chemické složení [%] – Zbytkové železo Fe					Tvrdość – 3. vrstva	
	C	Mn	Si	Cr	Ni	navařeno na	zpevněno za studena
HARDFACE 19 9 6	0.10	6.00	0.50	19.0	9.00	180 HB	47 HRC
HARDFACE AP	0.40	16.0	0.50	14.0		240 HB	48 HRC
HARDFACE NM14	1.00	14.0	0.50			200 HB	46 HRC

Označení výrobku	Proces O: s vlastní ochranou G: ochranná plynová atmosféra S: pod tavidlem	Standard Průměr (mm)	EN 14700	Kov na kov Opatření oděrem	Minerální opětěnění	Oleř pod tlakem	Oleř při vysoké teplotě	Eroze	Kavítace	Rázové namáhání	Mechanická únavu	Termická únavu	Oxidace	Koroze	Obnova nebo plátování	Podkladová vrstva nebo spojení	Způsobnost k řezání	Zpevňování za studena	Mechanické opravování	Popis a možnosti použití	
HARDFACE 19 9 6	O	1.2 bis 2.8	T Fe10	••					•	•				•		••		••	•	<ul style="list-style-type: none"> • Vysoce odolný proti tvorbě trhlinek – austenitická struktura, silně zpevňující za studena • Široká oblast použití: podkladová vrstva před navážením tvrdokovu, montáží trhacích destiček a pancéřování, jakož i u manganových ocelí a smíšených spojů 	
	G	1.2 bis 2.4																			
	S	2.4 bis 3.2																			
HARDFACE AP	O	1.2 bis 2.8	T Fe9	••					•	••							••		••	<ul style="list-style-type: none"> • Vysoký stupeň zpevňování za studena. Nemagnetický svarový kov s vysokou odolností proti úderům a vysokému tlaku • Rekonstrukce, podkladové vrstvy a montáže manganových ocelí. Podkladová vrstva před navážením chromové tvrdé litiny • Použití: renovační práce na drážních kolejnicích, kladivech, nosnících, kuželích, úkosech a čelistech drtičů 	
	G	1.2 bis 2.4																			
	S	2.4 bis 3.2																			
HARDFACE NM14	O	1.2 bis 2.8	T Fe9	••					•	••	•						••		••	<ul style="list-style-type: none"> • Barva a struktura svarového kovu podobná, jako u Hadfield-typu manganové oceli • Použití: Opravy defektů litiny 	
	G	1.2 bis 2.4																			

☛ vhodný pro nástřik elektrickým obloukem

• vhodný •• zvláště vhodný