

Tvrdonávarové MIG drôty / WIG tyčky

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
DT- SG 250 Tvrdonávarový MIG drôt WIG tyčka DIN 8555: M/WSG 1-GZ-250 EN 14700: S Fe 1	C 0,10 i 0,80 Mn 1,00 Cr 3,00 Mo 1,00	Naváranie na časti strojov alebo oceľoliatinu, ktoré sú vysoko namáhané oterom. Sklzy, ložiskové kliečky, časti prevodov. Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG MIG (ISO 14175) M1, M2, M3 (=+) PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	Tvrdosť HB 225-275 (Brinell) Tvrdosť HRC 24 (Rockwell)	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 25 kg
DT- SG 350 Tvrdonávarový MIG drôt WIG tyčka DIN 8555: M/WSG 5-GZ-350 EN 14700: ~S Fe 2	C 0,10 Si 0,80 Mn 1,00 Cr 6,00 Mo 1,00	Naváranie na časti strojov alebo oceľoliatinu, ktoré sú vysoko namáhané oterom. Sklzy, ložiskové kliečky, časti prevodov. Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG MIG (ISO 14175) M1, M2, M3 (=+) PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	Tvrdosť HB 370 (Brinell) Tvrdosť HRC 40 (Rockwell)	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 25 kg
DT- SG 500 Tvrdonávarový MIG drôt WIG tyčka DIN 8555: M/WSG 2-GZ-500 Materiál č.: 1.8425 EN 14700: S Fe 2	C 1,15 Mn 1,95 Cr 1,90	Naváranie na časti strojov alebo oceľoliatinu, ktoré sú vysoko namáhané oterom. Časti bagrov, šnekové dopravníky, drviče. Zvarovaný kov je vytvrditeľný a „len“ opracovateľný brúsením. Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG MIG (ISO 14175) M1, M2, M3 (=+) PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	Tvrdosť HB 530 (Brinell) Tvrdosť HRC 52 (Rockwell)	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 25 kg
DT- SG 600 Tvrdonávarový MIG drôt WIG tyčka EN 14700: S Fe 8 DIN 8555: M/WSG 6-GZ-60 Materiál č.: 1.4718	C 0,45 Mn 0,40 Cr 9,20 Si 3,00	Naváranie na časti strojov alebo oceľoliatinu, ktoré sú vysoko namáhané oterom.. Časti bagrov, šnekové dopravníky, drviče. Zvarovaný kov je húževnatý a odolný voči obrúseniu. Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG MIG (ISO 14175) M1, M2, M3 (=+) PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	Tvrdosť HRC 59 (Rockwell) (podľa rozmišania až do 62 HRC)	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 25 kg
DT- SG 2343 MIG drôt na nástrojovú oceľ WIG tyčka EN 14700: S Fe 3 DIN 8555: M/WSG 3-55 T	C 0,38 Si 1,0 Mn 0,40 Cr 5,0 Mo 1,1 Ti+V	Na naváranie oceľí pracujúcich za tepla. Obnova alebo výroba nových nástrojov pre prevádzkovú teplotu do +500°C.. Použitie napr. pojazdzové valce v zlievárňach, nože na strihanie za tepla, tlakové formy, matrice a pod. Certifikáty: žiadne Ochranný plyn/polarita: WIG (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PE, PF MIG (ISO 14175) M1, M2, M3 (=+) PA, PB, PC	Tvrdosť HB 570 (Brinell) HRC 52-57	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 10 kg

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
DT- SG 3348 MIG drôt na nástrojovú oceľ WIG tyčka EN 14700: S Fe 4 DIN 8555: M/WSG 4-60 S	C 1,00 Si 0,3 Mn 0,30 Cr 4,0 Mo 8,3 V 1,90 W 1,80	Na naváranie Mo-legovaných rýchlorezných ocelí. Obnova a výroba nových rýchlorezných nástrojov. Zvarový kov bez žihania na mätko, len brúsením opracovateľný. Použitie napr. rezné nástroje, hobľovacie nože, sústružnícke nože, preťahovacie trne. Certifikáty: žiadne Ochranný plyn/polarita: WIG (ISO 14175) I1 (=) PA, PB, PC, PE, PF MIG (ISO 14175) M1, M2, M3 (=+) PA, PB, PC	Tvrdosť HB (Brinell) 620 HRC 57-62	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 10 kg
DT- SG 2606 MIG drôt na nástrojovú oceľ WIG tyčka EN 14700: S Fe 3 DIN 8555: M/WSG 3-GZ-60 T	C 0,37 Si 1,1 Mn 0,40 Cr 5,20 Mo 1,4 V 0,35 W 1,30	Na vylepšenie nástrojov pre prácu za tepla, napr. nože na strihanie za tepla, rezanie za tepla, náradie na tlakové liatie, stierače, ako aj pre posilnenie hrán rezu nástrojov pracujúcich za tepla alebo za studena z nelegovanej ocele. Certifikáty: žiadne Ochranný plyn/polarita: WIG (ISO 14175) I1 (=) PA, PB, PC, PE, PF MIG (ISO 14175) M1, M2, M3 (=+) PA, PB, PC, PE	Tvrdosť HB (Brinell) 570-660 HRC 57-60	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 10 kg
DT- SG 2567 MIG drôt na nástrojovú oceľ WIG tyčka EN 14700: S Fe 3 DIN 8555: M/WSG3-GZ-45-T Stručný názov: 30WCrV17-2	C 0,30 Si 0,3 Mn 0,30 Cr 2,30 V 0,50 W 4,05	Naváranie a vylepšenia nástrojov pre prácu za tepla z nelegovaných alebo nízkolegovaných ocelí. Zvarový kov je žiarupevný s vysokou odolnosťou proti oteru a má veľmi dobrú odolnosť proti popusteniu. Mikroštruktúra nežihaného zvarového kovu je martenzitická so zvyškovým austenitom a karbidmi. Certifikáty: žiadne Ochranný plyn/polarita: WIG (ISO 14175) I1 (=) PA, PB, PC, PE, PF MIG (ISO 14175) M1, M2, M3 (=+) PA, PB, PC	Tvrdosť HRC (nežihaný) 42-48 Tvrdosť HRC (popúšťaný) 42-46 (400°C/vzduch) 45 (600°C/vzduch)	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 10g
DT- SG 2367 MIG drôt na nástrojovú oceľ WIG tyčka EN 14700: S Fe 13 DIN 8555: M/WSG 3-40-T Materiál č.: ~1.2367 – špec.materiál	C 0,20 Si 0,3 Mn 0,60 Cr 5,20 Mo 3,0 Ti 0,70	Pre navárania zliatinových nástrojových ocelí vysokej húževnatosti. Renovácia a výroba nových zliatinových nástrojov pre prácu za tepla do 550 ° C. Certifikáty: žiadne Ochranný plyn/polarita: WIG (ISO 14175) I1 (=) PA, PB, PC, PE, PF MIG (ISO 14175) M1, M2, M3 (=+) PA, PB, PC	Tvrdosť HB (Brinell) 400 Tvrdosť HRC 42	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 10g
DT- SG 6356 Oceľ pevná v ľahu MIG drôt na nástrojovú oceľ WIG tyčka Materiál č.: 1.6356 Str. názov: SG X 2 NiCoMoTi 18 12 4 DIN 8555: MSG 3 - 370 - 590	C 0,005 Si 0,2 Mn 0,05 Cr 0,15 Mo 4,0 Ni 18,0 Co 12,0 Ti 1,60	Zliatina legovaná niklom – kobaltom – molybdénom – titánom z martenziticky vytvrdiviteľnej ocele pre tvrdonávary odolné proti opotrebeniu na razníky, preťahovadlá a ohráňovacie nástroje. Na naváranie rezných hrán na vysekávacie a strihacie nástroje pracujúce za studena. Zváranie vysoko pevných ocelí. Certifikáty: žiadne Ochranný plyn/polarita: WIG (ISO 14175) I1 (=) PA, PB, PC, PE, PF MIG (ISO 14175) M1, M2, M3 (=+) PA, PB, PC	Nežihané R _{p0,2} (N/mm ²) 885 R _m (N/mm ²) 980 Tvrdosť HRC (nežihané) 34 Skladované pri 480°C/4h/vzduch R _{p0,2} (N/mm ²) 1620 R _m (N/mm ²) 1860 Tvrdosť HRC (nežihané) 51	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 10 kg

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
DT- SG 650 Tvrdonávarový MIG drôt WIG tyčka EN 14700 S Fe 3 DIN 8555: WSG 3-GZ-60 T	C 0,4 Si 1,1 Mn 0,40 Cr 5,30 Mo 1,4 V 0,35 W 1,35	Naváranie súčiastok strojov, pri ktorých je požadovaná vysoká odolnosť voči opotrebovaniu, rázovému namáhaniu a oteruvzdornosti. V porovnaní s SG 600 je možnosť vykonávať zváranie – preto má univerzálne použitie. Vhodný tiež na obnovu a výrobu nových nástrojov z nelegovanej ocele pracujúcich za tepla a za studena. Dbajte na pomalé ochladzovanie.	Tvrdosť HB 570-660 (Brinell) HRC 57-60	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 10 kg
DT- 600 F Tvrdonávarový - pomedený trubičkový - MIG drôt EN 14700: T Fe 8 DIN 8555: ~ MF 6 GF-60	C 0,50 Mn 1,50 Cr 5,50 Si 0,60 Mo 0,60	Naváranie súčiastok strojov alebo oceleliatiny, ktoré sú vystavené vysokému namáhaniu oterom. Časti bagrov, šnekové dopravníky, drviče Zvarový kov je obzvlášť húževnatý a oteruvzdorný.	Tvrdosť HB 570 (Brinell) Tvrdosť HRC 55 (Rockwell)	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 Drôt je pomedený a ťahaný z uzavretej rúry, preto má veľmi dobré prevádz. vlastnosti v horákovom vedení a vysokú odolnosť voči vlhkosti.
DT- DUR 240 K Tvrdonávarový trubičkový MIG drôt EN 14700: S Fe 9 DIN 8555: MF 7 - 200 - K N P	C 1,00 Si 0,40 Cr 4,00 Ni 0,60 Mn 14,0	Austenitický trubičkový drôt pre naváranie súčiastok z tvrdej manganovej ocele, ktoré väčšinou podliehajú prudkému a rázovému namáhaniu spojeným s opotrebením. Kladivá, drviace valce a kužele, mlátiacie lišty a pod. Zváranie sa musí vykonať pokiaľ možno za studena, pretože tvrdá manganová oceľ má pri teplotách nad 400 °C sklon ku zväčšovaniu zrna a tým ku krehnutiu. Zvarový kov sa privedie pomocou spevnenia za studena na tvrdosť 400-450 HB.	Rozsah tvrdosti (HB 30) 200-230HB 450 HB (spevnený za studena)	MIG: navíjaný na 1,6mm K300 2,0mm K300 2,4mm K300
DT- DUR 55Mo Tvrdonávarový trubičkový MIG drôt EN 14700: T Z Fe 14 DIN 8555: MF 10-GF-60-G	C 5,00 Si 1,70 Cr 27,00 Ni 0,60 Mn 1,3	DT-DUR 55 Mo je samoochranný trubičkový drôt, ktorý je vysoko C-, Cr-, Mo- legovaný. Je vhodný na naváranie na časti, ktoré sú vystavené silnému opotrebeniu minerálnymi látkami. Zvarový kov je odolný proti hrdzaveniu. Navárania by sa mali vykonávať v 2-3 vrstvách, s maximálnou hrúbkou 8mm. Najlepšie výsledky sa dosahujú pri dvojvrstvovom zváraní. Zvar. kov by sa mal vystaviť minimálne rázovému namáhaniu. Pri voľbe menšieho priemeru drôtu a ideálneho nastavenia prúdu je možné naváranie bez trhlín. Zalegovanie 1,3% Mo poskytuje naváranie dodatočne vyššiu žiaruvzdornosť oproti zliatine DT-DUR 55 (až 450 °C). Mlecie misy, drviace valce	Rozsah tvrdosti 57-60 HRC	MIG: navíjaný na 1,6mm K300 2,0mm K300 2,4mm K300

Certifikáty: žiadne
Ochranný plyn/polarita:
 WIG (ISO 14175) I1 (=)
 PA, PB, PC, PE, PF
 MIG (ISO 14175) M1, M2, M3 (=+)
 PA, PB, PC

Certifikáty: na požiadanie
Ochranný plyn/polarita:
 MIG (ISO 14175) M1- M3 (=+)
 PA, PB
Dopor. parametre:
 1,2mm 160-260 (A) 18-26 (V)
 1,4mm 170-270 (A) 20-27 (V)
 1,6mm 180-300 (A) 20-29 (V)

Zváracie parametre:

Priemer	Volt	Ampér
1,6	20-26	160-260
2,0	22-26	220-280
2,4	26-30	260-340
2,8	28-30	320-400

PA, PB

Zváracie parametre:

Priemer	Volt	Ampér
1,6	20-26	160-260
2,0	22-26	220-280
2,4	26-30	260-340
2,8	28-30	320-400

PA, PB

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka															
<p>DT- DUR 65</p> <p>Tvrdonávarový trubičkový MIG drôt</p> <p>EN 14700: T Fe 16 DIN 8555: MF 10 - 65 - G Z</p>	<p>C 5,20 Mn 0,20 Cr 21,00 Si 1,00 Mo 7,00 Nb 7,00 V 1,00 W 2,00</p>	<p>DT-DUR 65 je samoochranný drôt s tavnou náplňou, ktorý je vysoko C-, Cr-, Mo-, Nb-, W-, V- legovaný. Pomocou vysokého %-uálneho podielu zložiek zliatiny, ktoré vytvárajú mimoriadne tvrdé karbidy, DT-DUR 65 je vhodný pre tvrdé opancierovania častí, ktoré podliehajú mimoriadnemu brúsnemu opotrebeniu minerálnymi látkami. Odolnosť proti opotrebeniu zostáva zachovaná až po teploty cca 650 °C. Štruktúra pozostáva z primárnych a eutektických stuhnutých Cr-karbídov, ako aj Nb-, Mo-, W-, V- karbídov v žiaruvzdornej austenitickej matici nevytvárajúcej okoviny. Tvrdosť sa znižuje pri 400 °C o približne 4%, pri 650 °C o približne 10%.</p> <p>Zvony vysokej pece, rošty ohnísk, ostňové drviče.</p> <p>Zváracie parametre:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Priemer</th> <th>Volt</th> <th>Ampér</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,6</td> <td>20-26</td> <td>160-260</td> </tr> <tr> <td>2,0</td> <td>22-26</td> <td>220-280</td> </tr> <tr> <td>2,4</td> <td>24-27</td> <td>260-340</td> </tr> <tr> <td>2,8</td> <td>25-28</td> <td>320-400</td> </tr> </tbody> </table> <p>PA, PB</p>	Priemer	Volt	Ampér	1,6	20-26	160-260	2,0	22-26	220-280	2,4	24-27	260-340	2,8	25-28	320-400	<p>Rozsah tvrdosti 63-65 HRC</p>	<p>MIG: navíjaný na 1,6mm K300 2,0mm K300 2,4mm K300 2,8mm K300 K300</p>
Priemer	Volt	Ampér																	
1,6	20-26	160-260																	
2,0	22-26	220-280																	
2,4	24-27	260-340																	
2,8	25-28	320-400																	
<p>DT- DUR 67</p> <p>Tvrdonávarový trubičkový MIG drôt</p> <p>EN 14700: T Fe 16 DIN 8555: MF 10 - 65 - G Z</p>	<p>C 5,00 Si 1,00 Cr 22,00 V 10,0</p>	<p>Vysoko C-, Cr, V- legovaný trubičkový drôt s vysokou vrypovou tvrdosťou. Pomocou vysokého %-uálneho podielu zložiek zliatiny, je DT-DUR 67 vhodný pre mimoriadne tvrdé opancierovania častí, ktoré podliehajú mimoriadnemu brúsnemu opotrebeniu minerálnymi látkami.</p> <p>Pomocou zloženia zliatiny zostáva odolnosť proti opotrebeniu zachovaná aj pri zvýšených pracovných teplotách.</p> <p>Nemali by sa navárať viac ako dve vrstvy.</p> <p>Závitkové dopravníky, lopatky ventilárov, miešačky, kľukové drviče, lopatky miešadiel, čerpadlá na cement a betón, ohnískové rošty, štrkovne a pracie zariadenia, atď.</p> <p>Zváracie parametre:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Priemer</th> <th>Volt</th> <th>Ampér</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,6</td> <td>20-26</td> <td>160-260</td> </tr> <tr> <td>2,0</td> <td>22-26</td> <td>220-280</td> </tr> <tr> <td>2,4</td> <td>25-29</td> <td>260-340</td> </tr> <tr> <td>2,8</td> <td>26-30</td> <td>320-400</td> </tr> </tbody> </table> <p>PA, PB</p>	Priemer	Volt	Ampér	1,6	20-26	160-260	2,0	22-26	220-280	2,4	25-29	260-340	2,8	26-30	320-400	<p>Rozsah tvrdosti 64-67 HRC</p>	<p>MIG: navíjaný na 1,6mm K300 2,0mm K300 2,4mm K300 2,8mm K300</p>
Priemer	Volt	Ampér																	
1,6	20-26	160-260																	
2,0	22-26	220-280																	
2,4	25-29	260-340																	
2,8	26-30	320-400																	