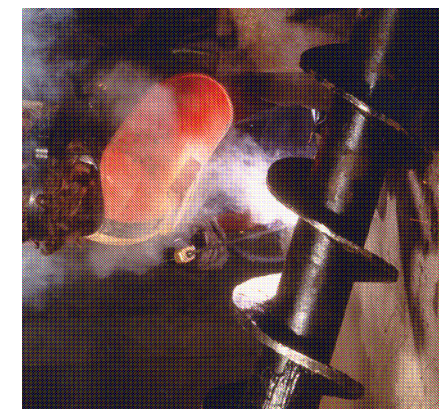


DRUTY PROSZKOWE DO NAPAWANIA

SZCZEGÓŁY DOTYCZĄCE:

- Rodzajów drutów
- Zastosowania
- Techniki napawania

**DOSTĘPNE NA ŻYCZENIE W FIRMIE ALL -STAL LUB POPRZEZ KONTAKT Z DZIAŁEM
TECHNICZNYM FIRMY TRITEN W ANGLII**



ELEKTRODY RDZENIOWE - DO NAPAWANIA POWIERZCHNI METALOWYCH

WŁASNOŚCI:

Unikalne własności elektrod rdzeniowych:

- Niski prąd spawania, małe ciepło doprowadzone, małe odkształcenia
- Brak przepaleń, duży współczynnik nadtapiania
- Duża wydajność, eliminacja strat, łatwość użycia
- Nie wymagają suszenia, nie wymagają specjalnych warunków magazynowania
- Jeden uchwyt dla elektrod średnicy 6, 8 i 11 mm

WYDAJNOŚĆ:

Wysoki współczynnik natapiania i duża wydajność

Elektrody rdzeniowe TRITEN zawierają mocno ubite proszki stopowe wewnątrz cienkiej osłony stalowej otulonej topnikiem. Taka konstrukcja gwarantuje, że cała elektroda praktycznie jest wykorzystana jako stop. Podczas spawania wydziela się niewielka ilość żużla, nie ma strat materiału elektrody i nie ma potrzeby odżużlenia ściegów przy nakładaniu kolejnych warstw. Jest to metoda łatwa i wydajna.

Standartowy ogarek elektrody umożliwia używanie tego samego uchwyty spawalniczego pozwalając na napawanie wąskich i szerokich ściegów utwardzających przy użyciu standartowej spawarki przeniósnej.

Elektrody rdzeniowe TRITEN są szczególnie przydatne do utwardzania powierzchniowych elementów narażonych na ścieranie.

Konstrukcję tych elektrod cechuje szereg zalet w porównaniu do elektrod pełnych, co nie tylko powoduje że są one idealne do użycia i napraw w miejscu pracy maszyn i urządzeń, lecz zapewniają również lepsze powierzchnie napawane, o wyższych parametrach odporności na ścieranie w porównaniu do tradycyjnych elektrod pełnych.

Niskie prądy = małe rozcieńczenie

Niskie prądy = brak przepaleń