



AMPCO-CORE[®] 250S

Popis a použití

AMPCO-CORE[®] 250S je drát s nikl-hliníkovým bronzovým jádrem pro svaření obloukem v ochranné atmosféře plynu. Produktem jsou kvalitní sváry bez porezity.

AMPCO-CORE[®] 250S je primárně přídatný návarový materiál pro hliníkové bronzové a železné materiály. Vlastnosti tohoto materiálu jsou dobrou volbou pro navařování komponentů sedel ložisek kde dochází k setkání velmi silných tlaků oproti tvrdým ocelovým povrchům.

AMPCO-CORE[®] 250S se obzvláště hodí k použití v lodním průmyslu díky obsahu niklu, který zvyšuje odolnost proti erozi slané vody. Vykazuje také odolnost proti stresové korozi a tvorbě dutin.

Typická použití

Hřídele, vodítka, lodní aplikace, navařování ocelových částí bez tlumící vrstvy.

Chemické složení

% (přídavného materiálu)

Měď	zbytek
Aluminium	11.5
Nikl	4.8
Železo	2.0
Mangan	1.0

Mechanické vlastnosti*

(nominální hodnoty navařeného materiálu)

BHN (3000kg) tři vrstvy návaru na měkké oceli	320
--	-----

Dodávané rozměry a balení

AMPCO-CORE[®] 250S je k dostání ve dvou průměrech: 0.045" (1.2mm) a 0,062" (1.6mm). Obě velikosti jsou ve 12" (300mm) cívkách o váze 33lb (15 kg). Jiné rozměry jsou možné dle požadavku zákazníka.

* Tvrdost se může měnit v závislosti na kvalitě svařování a na zkušenostech a znalostech svářeče.

Svařovací pozice a vrstvy

Doporučená pozice je vodorovně. Použijte raději zpětný směr svařování než hrnutí dopředu pro vytvoření buď kolejnicového nebo korádkového sváru.

Ochranný lyn

100% Argon

Podmínky použití

Typ proudu	DC+ (DCEP), nepřerušovaný nebo pulsní
Průtok plynu	25 - 42 cfh (12-20 L/min)
Proud [A]	
0.045" (1.2 mm)	150-320
0.062" (1.6 mm)	200-350
napětí [V] (všechny průměry)	
Nepřerušovaný	27-31
Pulsní	22-25
Vzdálenost [palce (mm)]	
Všechny průměry	5/8"- 3/4" (10-20)

Pozn. Vyšší hodnoty proudu a napětí mohou být použity, ale mohou způsobit vypalování (hliník) a rozředění vedoucí k nižší tvrdosti. Předehřátí a pracovní teploty do 300°C jsou doporučeny pro eliminaci možnosti prasknutí.

