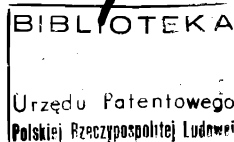


Opis wydano drukiem dnia 4 listopada 1963 r.



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 47765

48k 35/2
-Kl. 49 h, 36/02
Kl. internat. B 23 k

Gebr. Böhrler & Co. Aktiengesellschaft

Wiedeń, Austria

Spoiwo do spawania w gazie ochronnym austenitycznej stali chromoniklowej

Patent trwa od dnia 7 marca 1963 r.

Pierwszeństwo: 14 marzec 1962 r. (Austria)

Automatyczne spawanie austenitycznej stali chromoniklowej w gazie ochronnym jest obecnie stosowane w coraz szerszym zakresie, a to ze względu na gospodarcze korzyści, jakie daje ta metoda. W zwykłych warunkach spawania metoda ta ma jednak poważną wadę, polegającą na tym, że w spoiwie powstają na gorąco znane szczeliny.

Obecnie stwierdzono, że przez odpowiedni dobór spoiwa do spawania można zapobiec powstawaniu tych szczelin, przy czym w żadnym razie nie jest konieczne, aby skład spoiwa był taki sam jak skład spawanego materiału, oczywiście pod warunkiem, że materiał, który ma być spawany, jest austenityczną stalą chromoniklową, dającą się spawać.

Zgodnie z wynalazkiem stosuje się spoiwo o składzie: 0,05 — 0,2% C, 0,70 — 1% Si, 1,5 — 2,5% Mn, 24 — 26% Cr, 19 — 21% Ni, 0,2 — 1%

Ti i/lub Zr, przy czym resztę stanowi żelazo oraz nie dające się uniknąć zanieczyszczenia.

Godnym uwagi jest fakt, że nie można osiągnąć zadowalających wyników przy stosowaniu spoiwa, zawierającego molibden, na przykład spoiwa o zawartości 25% Cr, 20 — 25% Ni oraz 1-2,5% molibdenu.

Przedmiotem wynalazku jest więc spoiwo do spawania i napawania w gazie ochronnym austenitycznej, spawalnej stali chromoniklowej, składające się z 0,05 — 0,2% C, 0,7 — 1% Si, 1,5 — 2,5% Mn, 24 — 26% Cr, 19 — 21% Ni, 0,2 — 1% Ti i/lub Zr, przy czym resztę stanowi żelazo i nie dające się uniknąć zanieczyszczenia.

Jako gaz ochronny mogą być stosowane znane gazy obojętne, jak również dwutlenek węgla sam lub w mieszaninie z gazami obojętnymi, a ewentualnie z dodatkiem tlenu.

Zastrzeżenie patentowe.

Spoiwo do spawania i napawania w gazie ochronnym austenitycznej stali chromoniklowej, dającej się spawać, znamienne tym, że składa się z 0,05 — 0,2% C, 0,7 — 1% Si, 1,5 — 2,5% Mn; 24 — 26% Cr, 19 — 21% Ni, 0,2 — 1% Ti

i/lub Zr, przy czym resztę stanowi żelazo i nie dające się uniknąć zanieczyszczenia.

G e b r. B ö h l e r & C o
A k t i e n g e s e l l s c h a f t

Zastępca: mgr inż. Jerzy Hanke
rzecznik patentowy