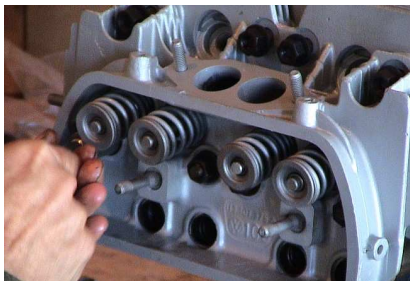




Bazická bimetalová elektroda pro svařování šedé litiny bez přehřevu.



Použití

Ozubená kola, elektromotory, čerpadla, slévačské formy, ložisková pouzdra, klínová soukolí, pouzdra, stativy, převodovky, bloky motorů.

Oblast použití

WELCO 1886 je určena pro návary a spojování šedé a temperované litiny, a také pro spojování těchto materiálů s ocelí.

Svařovací vlastnosti

Největší výhodou **WELCO 1886** je vysoká tavíci schopnost. Tepelně ovlivněná zóna i svar zůstávají plně obrobitelné. Svařitelnost zaručena bez trhlin.

Druh proudu

AC / DC +

Návod k použití

Krátký až středně dlouhý oblouk. Při svařování dílů citlivých na pnutí je vhodné svar rozdělit na úseky o délce max. 10 x Ø elektrody. Po odstranění strusky je svar kujný.

Nastavení proudu

mm	A
2,5	60 - 80
3,2	70 - 110
4,0	90 - 150

Výhody na první pohled

- Vysoká pevnost 450 N/mm².
- Svar i tepelně ovlivněná zóna jsou plně obrobitelné.
- Netvoří trhliny.
- Stabilní oblouk, bez odstřiku.
- Žádné póry, vruby, zápaly.
- Jednoduché svařování ve všech pozicích.
- Žádné nebezpečí přehřátí elektrody.
- Žádné struskové vměstky.
- Vysoká tavíci schopnost.
- Velmi dobrá odolnost korozi.
- Použitelná i pro střídavý proud.

Normy

DIN 8573 / E Ni Fe BG 1 AWS A5.15 / E Ni Fe-CI

Složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Al	Cu
1,0	1,5	0,5	0,01	0,005	55	0,5	0,1

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N / mm ²	Pevnost v tahu N / mm ²	Tažnost A ₅ (%)	Tvrдость HB
230	450	10 - 12	170 - 200

Rozměry, balení

Výr. číslo	mm	kg / bal	L / mm	ks / bal
21188625	2,5	5,0	350	245
21188632	3,2	5,0	350	160
21188640	4,0	5,0	350	115