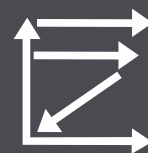




1304S



Univerzální aluminiumbronzová elektroda s vysokými mechanickými parametry.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1304S** je použitelná na ocele, šedou litinu, barevné kovy, monely a aluminiumové bronzy.
- **WELCO 1304S** řeší problémy při svařování „nesvařitelné“ litiny.
- **WELCO 1304S** je ideálním návarem pro otěr kovu o kov. Odolává také namáhání tlakem.
- **WELCO 1304S** tvoří bezpórové povrchy s nízkým koeficientem tření, odolné korozi a kavitaci.
- **WELCO 1304S** je snadno obrobitelná a lešitelná – vhodná pro opravy hladkých vodících ploch.

Použití

Ocele, měď, barevné kovy, mosaz, bronzy, šedá litina, armatury, hřídele, lodní šrouby, čerpadla, ventily, vodící plochy, matrice, razníky, kluzná ložiska.

Oblast použití

WELCO 1304S je vhodná pro spojování a návary hliníkových bronzů, především s vysokým obsahem manganu, a také ocelí a šedé litiny. Díky vysoké odolnosti proti mořské vodě je vhodná také pro použití v loděnicích a v chemickém průmyslu, především tam, kde působí chemické opotřebení erozí. Díky nízkému koeficientu tření je vhodná pro návary na hřídelích, vodících plochách, kluzných ložiscích, raznicích a formách.

Návod k použití

Svařované místo očistěte. Při síle stěny nad 5 mm proveďte úpravu svarových ploch zkosením do V-svaru. Předehřev velkých dílů ca na 200 °C. Elektrodu vedte kolmo s vyšší rychlostí svařování, aby se předešlo přehřátí. Používejte jen suché elektrody, vlhké vysušte 2-3 hodiny max. při 90 °C.

Normy

EN 14640 / E Cu6338
DIN 1733 / EI-CuMn 14Al7
AWS 5.7 / E.CuMnNiAl

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Tvrдость HB
450	650	10	100

Chemické složení svarového kovu cca (%)

Mn	Al	Fe	Ni	Cu
14,0	8,5	3,5	3,0	Zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21130432	3,2	350	5,0	180
21130440	4,0	350	3,2	83

Nastavení proudu (DC+)	
Ø mm	Proud A
3,2	100 - 130
4,0	140 - 170