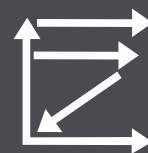




# 1304S



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 ořez 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 hodiny max. při 300°C.

Nastavení proudu (DC+)	
Ø mm	Proud A
2,5	50 - 80
3,2	60 - 100
4,0	80 - 130

## Normy

EN ISO 24373: / E Cu6338 (CuMn13Al8Fe3Ni2)  
Werkst.-Nr.: 2.1368

## Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm <sup>2</sup>	Pevnost v tahu N/mm <sup>2</sup>	Tažnost A <sub>5</sub> %	Tvrdość HB
420	640	10	160

## Chemické složení svarového kovu cca (%)

Mn	Al	Fe	Ni	Cu
13,0	7,0	2,5	2,5	Zbytek

## Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg/bal	cca ks/bal
21130425	2,5	300	5,0	230
21130432	3,2	350	5,0	180
21130440	4,0	350	3,2	83