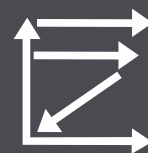




1625



Speciální Ni elektroda s vysokou pevností, odolávající rázům, pro svařování při opravách těžkých strojů.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1625** má vysokou pevnost v tahu.
- **WELCO 1625** odolává rázům za nízkých teplot a je velmi vhodná jako elastická mezivrstva pro tvrdonávary na uhlíkových ocelích.
- **WELCO 1625** je žárovečná do 650°C.
- **WELCO 1625** je vhodná pro spojování vysokopevnostních jemnozrnných konstrukčních ocelí.
- **WELCO 1625** je použitelná pro spojování ocelolitiny.
- **WELCO 1625** je necitlivá na znečištění základního materiálu.

Použití

Bagry, jeřáby, mostárny, jemnozrnné ocele, ocelolitina, stavební stroje, kamenolomy, zemědělské stroje.

Svařovací vlastnosti

WELCO 1625 je speciální bazická elektroda s vysokou pevností pro spojování a návary nízkolegovaných jemnozrnných vysokopevnostních ocelí Weldox 420 - 500 a podobných ocelí s pevností do 650N/mm². Je také použitelná jako elastická mezivrstva pro tvrdonávary na uhlíkových ocelích. Výtěžnost 120%.

WELCO 1625 je snadno svařující, má stabilní oblouk, dobře zatéká, struska je snadno odstranitelná, svar bez vrubů. Znečištění základního materiálu neovlivňuje svařitelnost. Použitelná i na střídavý proud.

Návod k použití

WELCO 1625 svařuje s krátkým obloukem. Elektrodou se dotýkejte materiálu. Přesušení : 300 - 350°C / 1 - 2 hod.

Normy

DIN 8529 / EY 4675 Ni B
AWS A-5.4 / E 8018-C3

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrubová houževnatost J/-40°C
550	680	27	120

Chemické složení svarového kovu cca (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,1	0,5	1,2	0,8	1,8	Zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21162525	2,5	350	5,0	215
21162532	3,2	350	5,4	132
21162540	4,0	450	5,6	75
21162560	6,0	450	6,0	34

Nastavení proudu (DC+ / AC)

Ø mm	Proud A
2,5	70 - 100
3,2	80 - 140
4,0	100 - 180
6,0	220 - 290