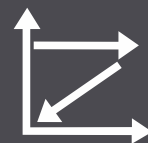




1630S



Speciální austenitická Cr-Ni-Mn elektroda s legujícími prvky v obalu.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1630S** má vysokou pevnost a tažnost. Netvoří trhliny, póry ani zápaly.
- **WELCO 1630S** spojuje vysoce legované a nelegované oceli.
- **WELCO 1630S** je korozivzdorná.
- **WELCO 1630S** má stabilní oblouk bez odštíku.
- **WELCO 1630S** je ideální jako elastická mezivrstva pro tvrdonávary.
- **WELCO 1630S** má velmi vysokou výtěžnost.
- **WELCO 1630S** má vysokou teplotní odolnost do 850°C.
- **WELCO 1630S** je ideální elektroda pro spojování těžce svařitelných ocelí, zvláště tvrdých manganových ocelí.

Použití

Ozubená kola, bagry, stavební stroje, drtiče šterku, zuby bagrů, důlní stroje, silniční stavební stroje.

Oblast použití

WELCO 1630S je zvláště vhodná ke spojení vysoce legované oceli s nízkolegovanou ocelí nebo nelegovanou ocelí, k návarům na oceli s vysokou pevností a tvrdé manganové oceli, je houževnatá a netvoří trhliny. Hlavní oblast použití této elektrody je pro stroje a příslušenství ve stavebním průmyslu. Doporučuje se používat pro elastické mezivrstvy při tvrdonávarech namáhaných rázy. Výtěžnost 160%.

Svařovací vlastnosti

WELCO 1630S je snadno svařující elektroda s dobře odstranitelnou struskou.

Návod k použití

Krátký oblouk, strmé vedení elektrody. Pro tvrdé Mn-ocel je doporučeno nižší nastavení proudu. Používejte pouze suché elektrody. Přesušení : 300°C / 2 hod.

Nastavení proudu (DC+ / AC)	
Ø mm	Proud A
2,5	70 - 115
3,2	90 - 155
4,0	130 - 210

Normy

DIN 3581-A / E 18 8 Mn R 52
AWS A 5.4 /~E307 - 26

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrubová houž. J/+20°C	Tvrdość HB
475	685	45	85	200/450

Chemické složení svarového kovu cca (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,1	1,0	7,0	19,0	9,0	Zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21163025	2,5	350	4,5	140
21163032	3,2	350	4,5	90
21163040	4,0	450	6,0	59