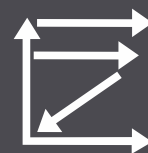




1686S



Vysokovýkonná elektroda pro
nerezové a kyselinovzdorné
Cr-Ni-Mo ocele.



Použití

Ventily, petrochemický průmysl, vrtáky do asfaltu, svařování trubek, turbíny, potravinářský průmysl, chemický průmysl, jatka, pivovary, vinařské závody.

Oblast použití

WELCO 1686S je určena v první řadě pro návary a spojování různorodých nízkouhlíkových chemicky odolných Cr-Ni-Mo ocelí. Je použitelná i pro spojování nízkouhlíkových nelegovaných ocelí s Cr-Ni-Mo oceli. Svařitelnost je pro spojování nízkouhlíkových ocelí zaručena do pracovní teploty +350°C.

Návod k použití

Místo svaru očistěte, odmastěte. Krátký oblouk. Používejte jen suché elektrody. Přesušení: 300°C / 2 hod.

Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1686S** má stabilní oblouk, bez odstříku.
- **WELCO 1686S** má snadné zapalování i opětovné zapálení oblouku.
- **WELCO 1686S** umožňuje snadné svařování v pozicích.
- **WELCO 1686S** je odolná do pracovní teploty 350°C.
- **WELCO 1686S** netvoří žádné póry ani zápaly.
- **WELCO 1686S** nekoroduje - řeší všechny problémy při svařování v potravinářském průmyslu.

Normy

DIN 3581-A / E 19 12 3 LR 12
AWSA-5.4 / E 316 L-16

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrbová houž. J/+20°C	Tvrdość HB
420	580	35	63	200

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0,03	1,0	1,0	20,0	13,0	3,0	Zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21168616	1,6	250	2,5	390
21168620	2,0	300	4,0	344
21168625	2,5	300	4,2	226
21168632	3,2	350	4,5	126

Nastavení proudu (AC / DC+)	
Ø mm	Proud A
1,6	35 - 55
2,0	50 - 75
2,5	60 - 90
3,2	75 - 120