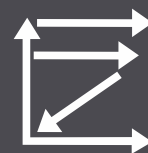




1687



Speciální elektroda stabilizovaná Nb, pro korozi a kyselinovzdorné Cr-Ni ocele.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1687** má stabilní oblouk, bez odstříku.
- **WELCO 1687** snadné zapalování i opětovné zapálení oblouku.
- **WELCO 1687** umožňuje snadné svařování v pozicích.
- **WELCO 1687** má pracovní teplotu do 400°C.
- **WELCO 1687** netvoří žádné póry ani zápaly.
- **WELCO 1687** odolává korozi a kyselinám.
- **WELCO 1687** je dobře leštitelná.

Použití

Petrochemický průmysl, pivovary, potravinářský průmysl, chemický průmysl, jatka, výroba vína.

Oblast použití

WELCO 1687 je určena pro spojování a návary stabilizovaných korozivzdorných a kyselinovzdorných 18/8 Cr-Ni ocelí s nízkým obsahem uhlíku. Odolnost mezikrystalické korozi do +400°C. Svar je dobře leštitelný.

Ocele svařitelné WELCO 1687

1.4301	X5 Cr Ni 18 10	1.4312	G-X10 Cr Ni18 8
1.4303	X5 Cr Ni 18 12	1.4319	X5 Cr Ni18 7
1.4306	X2 Cr Ni 19 11	1.4541	X6 Cr Ni Ti 18 10
1.4307	G-X2 Cr Ni 18 9	1.4550	X6 Cr Ni Nb 18 10
1.4308	G-X 6 Cr Ni 18 9	1.4552	G-X5 Cr Ni Nb18 9
1.4310	X 12 Cr Ni17 7		

Svařovací vlastnosti

WELCO 1687 má stabilní oblouk a svařuje bez rozstříku. Snadné zapálení a opětovné zapálení oblouku. Snadno odstranitelná struska, čistý jemně šupinatý povrch svaru bez vrubů a zápalů.

Návod k použití

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

Nastavení proudu (AC / DC+)

Ø mm	Proud A
1,6	35 - 50
2,0	40 - 60
2,5	70 - 90
3,2	100 - 120

Normy

DIN 3581-A / E19 9 Nb R 12
AWS A5.4 / E 347-16

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrbová houž. KCV J/+20°C	Tvrdość HB
410	650	32	80	180

Chemické složení svarového kovu cca (%)

C	Cr	Ni	Nb	Fe
0,03	20,	11,0	10xC	Zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21168716	1,6	250	2,5	382
21168720	2,0	300	4,0	336
21168725	2,5	300	4,2	226
21168732	3,2	350	4,5	122