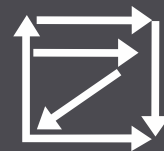




# 1688



Elektroda pro nerezové a kyselinovzdorné Cr-Ni-Mo ocele. Vhodná pro pozici shora-dolů.



### Použití

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

### Oblast použití

**WELCO 1688** 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 1688** má stabilní oblouk, bez odstříku.
- **WELCO 1688** má snadné zapalování i opětovné zapálení oblouku.
- **WELCO 1688** umožňuje snadné svařování v pozicích.
- **WELCO 1688** je odolná do pracovní teploty 350°C.
- **WELCO 1688** netvoří žádné póry ani zápaly.
- **WELCO 1688** nekoroduje - řeší všechny problémy při svařování v chemickém 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 <sup>2</sup>	Pevnost v tahu N/mm <sup>2</sup>	Tažnost A <sub>5</sub> %	Vrubová houž. J/+20°C	Tvrdość HB
420	580	35	63	200

### Chemické složení svarového kovu cca (%)

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
21168816	1,6	250	2,5	407
21168820	2,0	300	4,0	375
21168825	2,5	300	4,2	240
21168832	3,2	350	4,5	132

### Nastavení proudu (AC / DC+)

Ø mm	Proud A
1,6	35 - 55
2,0	50 - 75
2,5	60 - 90
3,2	75 - 120