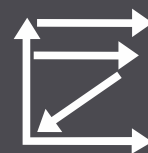




1690



Vysoce výkonná elektroda pro všechny austenitické a feritické ocele.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1690** má stabilní oblouk, bez odstříku.
- **WELCO 1690** má snadné zapalování i opětovné zapálení oblouku.
- **WELCO 1690** má excelentní odolnost korozi a vysokým teplotám.
- **WELCO 1690** má vysokou tažnost.
- **WELCO 1690** má pracovní teplotu do 300°C.
- **WELCO 1690** je ideální pro spojování kombinací nelegovaných ocelí s nerezovými oceli.

Použití

Plátování uhlíkových ocelí korozivzdornou vrstvou. Spojování austenitických a feritických ocelí. Spojování chromových ocelí.

Oblast použití

WELCO 1690 byla vyvinuta pro plátování uhlíkových nelegovaných ocelí a spojování stejnorodých a různorodých Cr-Ni / Cr-Ni-Mo ocelí. Netvoří trhliny díky vysokému obsahu legujících prvků. Svarový kov odolává mezikrystalické a bodové korozi, korozi pod napětím v prostředí s chloridy a kyselinou sírovou.

Ocele svařitelné WELCO 1690			
1.4401	1.4404	1.4581	1.4583
1.4408	1.4420	1.4712	1.4713
1.4429	1.4435	1.4724	1.4825
1.4436	1.4437	1.4826	1.4828
1.4571	1.4573	1.4837	1.4878
1.4580	1.4919		

Návod k použití

Při plátování nelegovaných ocelí doporučujeme udělat první vrstvu elektrodou **WELCO 1690** a další vrstvy elektrodou **WELCO 1686**. Používejte jen suché elektrody. Přesušení: 300°C / 2 hod.

Nastavení proudu (AC / DC+)	
Ø mm	Proud A
2,0	50 - 75
2,5	70 - 90
3,2	100 - 120

Normy

DIN 3581-A / E23 12 2 LR32
AWSA 5.4 / E 309 Mo- 26

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrubová houž. J -20/+20°C	Tvrdość HB
440	650	35	100/160	180

Chemické složení svarového kovu cca (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Fe
0,03	1,0	0,6	24,0	3,5	13,0	Zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21169020	2,0	300	4,0	335
21169025	2,5	300	4,2	220
21169032	3,2	350	4,5	120