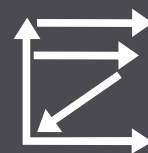




1700



Vysokovýkonná tvrdonávarová elektroda s extrémní odolností opotřebení otěrem při vysokých teplotách.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1700** je tvrdonávarová elektroda na bázi Cr, Mo, Nb a W.
- **WELCO 1700** má vysokou výtěžnost.
- **WELCO 1700** má vysokou tvrdost.
- **WELCO 1700** odolává vysokým teplotám - tvrdost do 45 HRC při + 600°C.
- **WELCO 1700** tvoří velmi hladké, dobře lešitelné povrchy s nízkým koeficientem tření.
- **WELCO 1700** má stejnoměrně tekoucí svarový kov, který minimalizuje následné opracování.
- **WELCO 1700** má snadno odstranitelnou strusku.

Použití

Drtiče škváry a strusky, rošty, dopravní šneky, mlecí zařízení, lisy na brikety, úderové mlýny, vrtáky do zeminy, doly, kamenolomy, cihelny, betonárny.

Oblast použití

WELCO 1700 je speciální bazická elektroda s legujícími prvky v obalu. Výtěžnost 240%. Je určena pro návary odolávající extrémnímu opotřebení otěrem a rázy při pracovní teplotě do + 600°C. Návar se provádí jako dvouvrstvý. Malé trhliny, které se objeví při chladnutí nemají vliv na odolnost opotřebení. **WELCO 1700** je zvláště vhodná pro navařování drtičů škváry v aglomeračních zařízeních. Pro větší vrstvy je doporučeno navařit první vrstvu a mezivrstvy elektrodou **WELCO 1630S**.

Návod k použití

Elektrodu vedte kolmo s krátkým obloukem. Nevytvářejte příliš silnou vrstvu. Při potřebě silnější vrstvy použijte jako první vrstvu a mezivrstvy **WELCO 1630S**.

Používejte pouze suché elektrody.

Přesušení: 250 - 350°C / 2 hod.

Nastavení proudu (AC / DC+)	
Ø mm	Proud A
2,5	90 - 120
3,2	130 - 160
4,0	190 - 210

Normy

DIN 8555 / E 10 - UM - 65 - TZ.

EN 14700: E Fe 16-65-cgt

Mechanické vlastnosti - tvrdost

První vrstva HRC	Druhá vrstva HRC	Při + 600°C HRC
58 - 60	63 - 66	40 - 45

Chemické složení svarového kovu cca (%)

C	Cr	Mo	V	W	Nb	Fe
6,0	25,0	7,0	1,2	2,2	7,0	Zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21170025	2,5	350	4,0	116
21170032	3,2	350	4,5	69
21170040	4,0	450	5,0	38