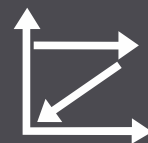




1702S



Tvrdonávarová elektroda proti extrémním rázům a tlaku.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1702S** je tvrdonávarová elektroda proti extrémním rázům, úderům a tlaku.
- **WELCO 1702S** má velmi vysokou výtěžnost.
- **WELCO 1702S** je určena pro návary a spojování tvrdých Mn ocelí.
- **WELCO 1702S** je snadno svařující. Má velmi malý odstřík. Žádné zápaly.
- **WELCO 1702S** je plně austenitická elektroda na Mn-Ni-Cr bázi.
- **WELCO 1702S** má stejnoměrně tekoucí svarový kov, který minimalizuje následné opracování.
- **WELCO 1702S** má snadno odstranitelnou strusku.
- **WELCO 1702S** je zpevnitelná za studena.

Použití

Zuby a lžíce u bagrů a nakladačů, nárazníky, podbiječe, drtiče kamene, kladiva, mlýny.

Oblast použití

WELCO 1702S je použitelná především na nástroje z oceli, ocelolitiny a tvrdé manganové oceli opotřebované vlivem rázů, úderů a tlaků. **WELCO 1702S** je vhodná pro spojování a návary austenitických tvrdých Mn-ocelí s 12-14% Mn. Na nelegované a nízkolegované uhlíkové oceli a při vysokém namáhání rázy je vhodné použít **WELCO 1630S** jako elastickou mezivrstvu.

Svařovací vlastnosti

WELCO 1702S umožňuje snadné svařování a má snadno odstranitelnou strusku. Výtěžnost: 120%.

Návod k použití

Krátký oblouk, strmé vedení elektrody, na všech Mn-ocelích nižší nastavení proudu. Eventuální ochlazení návarů vzduchem je možné. Při dílech citlivých na pnutí svar dobře zatemujte. Používejte pouze suché elektrody. Přesušení: 250 - 350°C / 2 hod.

Nastavení proudu (AC / DC+)	
Ø mm	Proud A
3,2	80 - 140
4,0	100 - 180

Normy

DIN 8555 / E 7-UM-250-KP

AWS: Fe Mn-A EN 14700 / E Fe 9

Mechanické vlastnosti - tvrdost

Po navaření HB	Po zpevnění za studena HRC
170 - 220	40 - 54

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Fe
0,8	0,15	14,0	4,5	0,35	3,3	Zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21170232	3,2	450	5,0	106
21170240	4,0	450	5,0	70