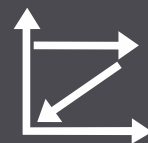




1709



Speciální elektroda pro návary typu rychlořezná ocel na střížné nástroje.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1709** má stabilní oblouk a svařuje bez odstříku.
- **WELCO 1709** umožňuje použití do pracovní teploty 550°C.
- **WELCO 1709** odolává otěru, rázům a tlaku kovu o kov.
- **WELCO 1709** je tepelně zpracovatelná pro dosažení vyšší tvrdosti.
- **WELCO 1709** má snadno odstranitelnou strusku.
- **WELCO 1709** umožňuje navařovat velmi nízkým proudem.
- **WELCO 1709** je ideální pro opravy a zhotovování střížných nástrojů.

Použití

Střížné a řezné hrany, sekáče, děrovače, střížníky, matrice, velké vrtáky, odkorňovače, tvářecí nástroje, nástroje stříhající za tepla, řezné desky.

Oblast použití

WELCO 1709 je určena pro opravy a zhotovení střížných a řezných nástrojů a pro tvářecí nástroje s vysokou odolností proti opotřebení. Odolává namáhání vlivem otěru, rázů a tlaku kovu o kov a teplot do +550°C. Výtěžnost 150%.

Návod k použití

Velké nástroje je nutné předehřát na 400 - 550°C, a tuto teplotu udržovat i během svařování. Pro malé nástroje stačí menší předehřev, který vznikne vlivem oblouku při svařování. Výška návaru může být až do 5 mm. Po svařování musí být zajištěno pomalé ochlazování. Návar je po ochlazení obrobitelný pouze broušením, je možné provádět i žíhání a zušlechťení. Používejte pouze suché elektrody. Přesušení: 300°C / 2 hod.

Normy

DIN 8555 / E 4 UM 60 ST
AWS: E Fe 5-B EN 14700 / E Fe 4

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Žíhání (°C)	Kalení (°C)	Popouštění (°C)	
810 / 5 hod.	1220	530 / 2 hod.	
Tvrdost po navaření HRC	Tvrdost po žíhání HRC	Tvrdost po zakalení HRC	Tvrdost po popouštění HRC
58 - 62	25 - 30	64 - 66	62 - 64

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Cr	Mo	V	W	Fe
1,0	5,0	9,0	1,8	2,5	Zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21170920	2,0	350	2,5	152
21170925	2,5	350	2,5	95
21170232	3,2	350	2,5	56

Nastavení proudu (AC / DC+)	
Ø mm	Proud A
2,0	50 - 75
2,5	70 - 115
3,2	90 - 155