



A1630

MAG drát pro spojování a návary vysoce legovaných Cr-Ni-Mn ocelí.



Použití

Ozubená kola, bagry, stavební stroje, drtiče štěrku, zuby bagrů, důlní stroje, silniční stavební stroje.

Oblast použití

WELCO A1630 je zvláště vhodný ke spojení vysoce legované oceli s nízkolegovanou ocelí nebo nelegovanou ocelí, k návarům na oceli s vysokou pevností a tvrdé manganové oceli, je houževnatý a netvoří trhliny. Pro svařování uhlíkových ocelí s obsahem uhlíku do 0,6 %, svařování přechodové vrstvy mezi nelegovanými a legovanými ocelmi. Doporučuje se používat pro elastické mezivrstvy při tvrdonávarech namáhaných rázy a jako návarový kov odolný vrypům a napětí. Hlavní oblast použití je pro stroje a příslušenství ve stavebním průmyslu.

Svařovací vlastnosti

WELCO A1630 má zaručenou svařitelnost za studena, je odolný proti korozi a teplotám až do 850°C.

Ochranný plyn dle ČSN EN ISO 14175

M13: Ar + 0,5-3%O₂

M12: Ar + 2%CO₂

Klíčové vlastnosti

- **WELCO A1630** má vysokou pevnost v tahu, vysokou tažnost, netvoří trhliny
- a je korozivzdorný.
- **WELCO A1630** spojuje vysoce legované a nelegované oceli.
- **WELCO A1630** je ideální jako elastická mezivrstva pro tvrdonávary.
- **WELCO A1630** má vysokou teplotní odolnost do +850°C.
- **WELCO A1630** je ideální MAG drát pro spojování těžce svařitelných ocelí, zvláště tvrdých manganových ocelí.

Normy

EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn

AWSA 5.9: ER 307

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrub. houž. J/+20°C	Tvrdost navaření / zpevnění HB
475	685	45	85	200 / 450

Chemické složení svarového kovu cca (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe
0,2	5-8,0	1,2	17-20,0	7-10,0	0,8	0,1	Zbytek

Rozměry a balení

Sklad. číslo	Ø mm	kg / cívka
29163008	0,8	15,0
29163010	1,0	15,0
29163012	1,2	15,0
30163008	0,8	5,0
30163010	1,0	5,0
30163012	1,2	5,0