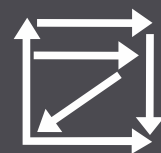




1660S



Speciální elektroda s vysokou pevností, pro spojování a návary všech svařitelných ocelí.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1660S** má vysokou pevnost a tažnost.
- **WELCO 1660S** netvoří trhliny, póry ani zápaly.
- **WELCO 1660S** spojuje silné i tenké materiály.
- **WELCO 1660S** má stabilní oblouk bez odstříku.
- **WELCO 1660S** je třískově obrobiteľná.
- **WELCO 1660S** umožňuje pracovat i s velmi nízkým proudem.
- **WELCO 1660S** je korozivzdorná.
- **WELCO 1660S** je ideální elektroda pro spojování těžce svařitelných a neznámých ocelí.

Použití

Ozubená kola, vačky, hřídele, drážkové hřídele, hydraulické pístnice, páky, čepy, zubové spojky, pružinová ocel, nástrojové ocele, zušlechtné ocele.

Oblast použití

WELCO 1660S byla vyvinuta pro vysoké požadavky při spojování a navařování ocelí. Netvoří trhliny při spojování těžce svařitelných ocelí jako jsou manganové ocele, nástrojové, pružinové a zušlechtné ocele. Umožňuje také heterogenní spoje těchto ocelí.

Svařovací vlastnosti

WELCO 1660S má jedinečné svařovací vlastnosti. Stabilní oblouk bez odstříku. Svar je stejnorodý s jemně šupinovitým povrchem, bez zápalů a pórů. Struska po ochlazení odskakuje sama.

Návod k použití

Místo svaru očistěte. Vysokouhlikové a masivní materiály přehřejte na cca 250°C. Elektrodu vedte pod úhlem ca 60° s velmi krátkým obloukem. Při navařování je možné táhnout elektrodu po základním materiálu.
Přesušení : 300°C / 2 hod.

Normy

DIN 3581-A / E29.9 R 12
AWS A.5.4 / E312-16

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrubová houž. J/+20°C	Tvrdość HB
640	810	25	50	220/400

Složení svarového kovu cca (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
>0,1	0,9	0,9	29,0	9,0	Zbytek

Nastavení proudu (DC+ / AC)

Ø mm	Proud A
1,6	25 - 40
2,0	30 - 50
2,5	50 - 75
3,2	70 - 115
4,0	110 - 165

Rozměry a balení

sklad. číslo	Ø mm	délka mm	kg/bal	cca ks/bal
21166016	1,6	250	2,5	378
21166020	2,0	250	3,3	350
21166025	2,5	300	4,2	235
21166032	3,2	350	4,5	130
21166040	4,0	350	4,0	75