



1607UW

Speciální elektroda pro svařování pod vodou do hloubky 25m.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1607UW** je snadno svařující.
- **WELCO 1607UW** má stabilní oblouk.
- **WELCO 1607UW** má silný vývin ochranného plynu.
- **WELCO 1607UW** má vysoké mechanické vlastnosti.
- **WELCO 1607UW** svařuje ve všech pozicích mimo pozice shora - dolů.
- **WELCO 1607UW** je použitelná do hloubky 25m.
- **WELCO 1607UW** má při svařování na vzduchu o 20 - 40 % vyšší mechanické parametry.

Použití

Svařování pod vodou, potrubí, jezy, zdymadla, česla, vodní elektrárny, mola, lodě, loděnice.

Oblast použití

WELCO 1607UW speciální elektroda pro svařování pod vodou se vyznačuje snadným svařováním s vysokými mechanickými parametry svarového kovu. Je určena pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí. Hloubka použití je od několika centimetrů (zbytková voda v potrubí) až do hloubky 25m.

Doporučení pro svařování

Při svařování pod vodou je nejdůležitější zabránit úrazu svářeče - potápěče elektrickým proudem. Dokonalá gumová izolace kabelů a držáku elektrody je stejně důležitá jako dokonalý kontakt zemnicí svorky. Místo svaru musí být kovově čisté bez koroze a nátěrů. Pro přípravu svaru je vhodné použít brusku na stlačení vzduch. Při pracích na lodích a zařízeních, které mají vlastní elektroinstalaci musí být tato odpojena, aby se zabránilo úrazu vlivem bludných proudů. Svářeč - potápěč musí mít "suchý" neoprenový oblek a silné gumové rukavice. Zdroj stejnosměrného svařovacího proudu musí mít napětí naprázdno max. 65 Volt a pracovní napětí max. 42 Volt. Proud při svařování pod vodou je o 20 - 40 % vyšší než při svařování na vzduchu. Při větších hloubkách a delších svařovacích kabelech je nutno použít výkonný svařovací zdroj. Doporučeno je použití vodotěsného dálkového regulátoru a spínače ovládajícího přes výkonové nízkonapěťové relé spínání svařovacího proudu.

Nastavení proudu (DC+)		
Ø mm	Na vzduchu A	Pod vodou A
2,5	70 - 100	100 - 130
3,2	90 - 130	120 - 160
4,0	110 - 150	140 - 180

Normy

DIN 1913 / E51 22 RR 32
AWS SFA 5.1 / E 6013

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrubová houževnatost J +20/0°C
390-450	510-580	22	65/47

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si
0,06	0,7	0,4

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21160725	2,5	350	1,0	54
21160732	3,2	350	1,0	33
21160740	4,0	350	1,0	23