



# 1616UW

Speciální elektroda pro svařování nerez ocelí pod vodou do hloubky 50m.



### Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1616UW** je snadno svařující.
- **WELCO 1616UW** má stabilní oblouk.
- **WELCO 1616UW** má silný vývin ochranného plynu.
- **WELCO 1616UW** má vysoké mechanické vlastnosti.
- **WELCO 1616UW** svařuje ve všech pozicích mimo pozice shora - dolů.
- **WELCO 1616UW** je použitelná do hloubky 50m.
- **WELCO 1616UW** je vhodná pro spojování a návary všech běžných Cr-Ni-Mo nerezových ocelí.

### Použití

Svařování pod vodou, potrubí, česla, vodní elektrárny, mola, lodě, loděnice, vodárny, čistírny odpadních vod.

### Oblast použití

**WELCO 1616UW** speciální elektroda pro svařování pod vodou se vyznačuje snadným svařováním s vysokými mechanickými parametry svarového kovu. Je speciálně určena pro svařování Cr-Ni-Mo nerezových ocelí. Hloubka použití je od několika centimetrů (zbytková voda v potrubí) až do hloubky 50m.

### 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 stlačený 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

### Normy

AWS A 5.4 / E 316 L

### Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm <sup>2</sup>	Pevnost v tahu N/mm <sup>2</sup>	Tažnost A <sub>5</sub> %	Vrubová houževnatost J +20°C
do 380	do 560	do 30	do 50

### Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	2,0	19,0	12,0	3,0

### Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21161625	2,5	350	1,0	50
21161632	3,2	350	1,0	30