



1619UW

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



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1619UW** je snadno svařující, má stabilní oblouk a silný vývin ochranného plynu.
- **WELCO 1619UW** má vysoké mechanické vlastnosti.
- **WELCO 1619UW** odolává korozi, erozi a kavitaci ve slané, pitné i splaškové vodě a ve většině tekutých chemikálií.
- **WELCO 1619UW** je použitelná do hloubky 50m.
- **WELCO 1619UW** je vhodná pro spojování a návary všech svařitelných ocelí.

Použití

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

Oblast použití

WELCO 1619UW speciální elektroda pro svařování pod vodou se vyznačuje snadným svařováním s vysokými mechanickými parametry svarového kovu. Je určena pro svařování všech svařitelných 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 309

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrubová houževnatost J +20°C
do 440	do 650	do 35	do 100

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Cr	Ni	Mo	Si
0,03	24,0	13,0	2,5	0,9

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21161925	2,5	350	1,0	50
21161932	3,2	350	1,0	30