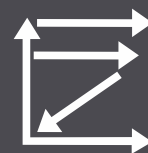




1620



Speciální elektroda s extrémně vysokou pevností, pro svařování nízkolegovaných jemnozrnných ocelí.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1620** má velmi vysokou pevnost v tahu.
- **WELCO 1620** odolává rázům, je velmi vhodná jako elastická mezivrstva pro tvrdonávary na uhlíkových ocelích.
- **WELCO 1620** je vhodná pro všechny pozice kromě pozice shora-dolů.
- **WELCO 1620** má snadné zapálení i opětovné zapálení oblouku.
- **WELCO 1620** svařuje přes rez, olej a nečistoty.
- **WELCO 1620** odolává rázům za nízkých teplot a netvoří trhliny
- **WELCO 1620** je žárovečná do 450°C.
- **WELCO 1620** je ideální elektroda pro svařování ocelí Weldox a podobných ocelí s pevností do 800 N/mm².

Použití

Bagry, jeřáby, mostárny, jemnozrnné ocele, stavební stroje, kamenolomy, zemědělské stroje.

Svařovací vlastnosti

WELCO 1620 je speciální bazická elektroda s extrémně vysokou pevností pro spojování nízkolegovaných jemnozrnných ocelí typu Hardox 400 - 500, Weldox 420 - 700 a podobných ocelí s pevností do 800N/mm². Je také použitelná jako elastická mezivrstva v případech, kdy nelze použít austenitické Cr - Ni elektrody.

WELCO 1620 je snadno svařující, má stabilní oblouk, dobře zatéká, struska je snadno odstranitelná, svar bez vrubů. Znečištění základního materiálu neovlivňuje svařitelnost. Použitelná i na střídavý proud.

Návod k použití

WELCO 1620 svařuje s krátkým obloukem. Elektrodou se dotýkejte materiálu. Přesušení : 350°C / 1hod.

Nastavení proudu (DC+ / AC)	
Ø mm	Proud A
2,5	60 - 100
3,2	90 - 140
4,0	110 - 190

Normy

DIN 8529 / EY 69 75 Mn2NiCrMo B
AWS A5.5 / E11018-M H4R

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrubová houževnatost J/-60°C
do 730	830	18	do 28

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0,05	1,7	0,3	2,0	0,4	0,4

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21162025	2,5	350	4,0	180
21162032	3,2	350	4,0	110
21162040	4,0	350	4,0	72