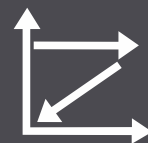




1771



Trubičková elektroda pro návary při opotřebení vlivem extrémního otěru a tlaku.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1771** má extrémní tvrdost.
- **WELCO 1771** je snadno svařující.
- **WELCO 1771** má snadné zapálení i opětovné zapálení oblouku.
- **WELCO 1771** je použitelná na tvrdé manganové i uhlíkové oceli.
- **WELCO 1771** má minimální smíchání se základním materiálem.
- **WELCO 1771** je ideální pro minerální otěr jemnými částicemi.

Použití

Dopravní šneky, zemní vrtáky, dopravníky koksu, drtiče škváry, lopatky ventilátorů a potrubí pro dopravu cementu, míchačky, vrtací stroje, papírenské stroje, stroje v cihlářském a keramickém průmyslu.

Oblast použití

WELCO 1771 je postavena na wolfram - karbidové bázi. Návary jsou extrémně tvrdé a zvláště vhodné jako ochrana proti otěru vlivem písku, zeminy, cementu, solí, dřeva, asfaltu, papíru, keramiky, skla, jílu, uhlí, uhelného prachu a pod. **WELCO 1771** je použitelná pro návary na uhlíkové i manganové oceli.

Svařovací vlastnosti

WELCO 1771 je použitelná i pro svařování v pozicích. Nízký svařovací proud zaručuje minimální smíchání se základním materiálem.

Návod k použití

Pro nástroje citlivé na vznik trhlin je doporučen přehřev na 200 - 300°C. Středně dlouhý oblouk při strmém vedení elektrody. Při navařování dvou vrstev je vhodné, aby celková tloušťka návaru nepřesáhla 4 mm.

Při navařování nelegovaných uhlíkových ocelí je doporučena mezivrstva **WELCO 1630S**. Po navaření zajistěte pomalé ochlazování. Návar je obrobitelný pouze broušením (**WELCO 2055**).

Normy

DIN 8555 / E 10-UM-70 CZ
EN 14700 / E Fe 15-70-cgt

Mechanické vlastnosti - tvrdost

Po navaření HRC	Tvrdost karbidů HV
60 - 70	2000 - 2400

Chemické složení svarového kovu cca (%)

C	WSC	Fe
<1,0	70	Zbytek

Rozměry a balení

Skład.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21177140	4,0	350	5,0	117
21177150	5,0	350	5,0	75

Nastavení proudu (AC / DC+)

Ø mm	Proud A
4,0	100 - 180
5,0	140 - 240