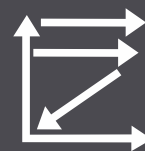




# 1709S



Vysokovýkonná elektroda pro  
návary typu rychlořezná ocel.  
Excelentní svařovací vlastnosti.



#### Použití

Sekáče, hoblovací nože, velké vrtáky, odkorňovače, frézy, tvářecí nástroje, nástroje pracující za tepla, řezné desky, střížné hrany.

#### Oblast použití

**WELCO 1709S** je vysokovýkonná elektroda s výtěžností 150%. Je určena pro opravy a zhotovení obráběcích nástrojů a pro návary s vysokou odolností proti opotřebení. Odolává namáhání vlivem otěru, rázů, tlaku a teplot do 600°C. **WELCO 1709S** je vhodná pro řezné a střížné nástroje všech druhů. **WELCO 1709S** je použitelná na návary nízko až vysoce legovaných ocelí s následným tepelným zpracováním i bez něj.

#### Návod k použití

Velké nástroje je nutné přehřát na 400 - 600°C, a tuto teplotu udržovat i během svařování. Pro malé nástroje stačí menší přehřev, který vznikne vlivem oblouku při svařování. Výška návaru může být až do 15 mm. Po svařování musí být zajištěno pomalé ochlazování. Návar je po ochlazení obrobitelný pouze broušením, je možné provádět i žihání na měkko. Používejte pouze suché elektrody.

Přesušení: 200°C / 2 hod.

Nastavení proudu (AC / DC+)	
Ø mm	Proud A
2,5	60 - 100
3,2	90 - 130

#### Klíčové vlastnosti

- WELCO 1709S** je určena pro opravy nástrojů pro třískové obrábění a nástrojů pracujících za tepla.
- WELCO 1709S** je použitelná na návary nízko i vysoce legovaných ocelí s následným tepelným zpracováním i bez něj.
- WELCO 1709S** odolává otěru, rázům, tlaku a vysokým teplotám.
- WELCO 1709S** má stabilní oblouk, svařuje velmi malým proudem, bez odstříku, netvoří trhliny.
- WELCO 1709S** má vysoký obsah molybdenu, který umožňuje použití do +600°C.
- WELCO 1709S** je tepelně zpracovatelná pro dosažení vyšší tvrdosti.
- WELCO 1709S** má excelentní svařovací vlastnosti.

#### Normy

DIN 8555 / E 4 UM 60 ST

Mechanické vlastnosti, svařitelnost			
Žihání (°C)	Kalení (°C)	Popouštění (°C)	
850 / 5 hod.	1220	540-560 / 2 hod.	
Tvrdost po navaření HRC	Tvrdost po žihání HRC	Tvrdost po zakalení HRC	Tvrdost po popouštění HRC
58 - 62	25 - 30	64 - 66	63 - 65

Chemické složení svarového kovu (%)						
C	Mn	Si	Cr	Mo	W	V
0,9	0,5	0,4	4,5	8,5	2,0	1,1

Rozměry a balení				
Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
22170925	2,5	350	4,0	136
22170932	3,2	350	4,0	82