



1708



Vysokovýkonná elektroda s vysokým obsahem uhlíku pro opakované opravy nástrojů.



Použití

Střížné a řezné hrany, matrice, razníky, ohraňovací lisy, válcové dopravníky.

Oblast použití

WELCO 1708 je vysokovýkonná elektroda pro opakované návary nástrojů. Díky minimálnímu smíchání se základním materiálem vytváří už v první vrstvě homogenní návar bez trhlin, odolávající otěru a rázům. **WELCO 1708** je slitina umožňující vytvářet střížné hrany plátováním nejen uhlíkových, chromových a molybdenových ocelí, ale i ocelolityny.

Návod k použití

WELCO 1708 má výborné svařovací vlastnosti a umožňuje snadné svařování. Dobře zapaluje, má stabilní oblouk a stejnoměrné tečení svarového kovu bez rozstřiku. Struska je snadno odstranitelná. Návar má hladký jemně šupinatý povrch. **WELCO 1708** umožňuje pracovat s velmi nízkým svařovacím proudem.

Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1708** má vysokou výtěžnost.
- **WELCO 1708** má stabilní oblouk a netvoří trhliny.
- **WELCO 1708** je použitelná i jako elastická mezivrstva pro další pancéřování.
- **WELCO 1708** stabilizuje strukturu uhlíku v nástroji.
- **WELCO 1708** svařuje bez pórů.
- **WELCO 1708** umožňuje svařovat s nízkým proudem a omezuje tak smíchání se základním materiálem.

Normy

DIN 8555 / E3-UM-55-T

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

1. vrstva	2. vrstva	3. vrstva	1. vrstva po ochlazení vzduchem
29-32HRC	32-34HRC	35-37HRC	56-58HRC

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Cr	Mo	V
0,25	3,5	1,0	0,2

Rozměry a balení

Sklad. číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21170820	2,0	300	4,0	335
21170825	2,5	350	4,0	178
21170832	3,2	350	4,0	112

Nastavení proudu (AC / DC+)

Ø mm	Proud A
2,0	30 - 65
2,5	50 - 80
3,2	70 - 130