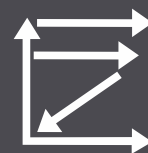




# 1678



Rutilobazická elektroda pro nerezové austenitické Cr-Ni-Mo ocele s nízkým obsahem uhlíku.



### Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1678** má stabilní oblouk, bez odstříku.
- **WELCO 1678** má snadné zapalování i opětovné zapálení oblouku.
- **WELCO 1678** je odolná do pracovní teploty 400°C.
- **WELCO 1678** má jednoduché použití.
- **WELCO 1678** netvoří žádné póry ani zápaly.

### Použití

Petrochemický průmysl, svařování trubek a plechů, mrazírny, potravinářský průmysl, chemický průmysl, jatka, pivovary, vinařské závody.

### Oblast použití

**WELCO 1678** je určena pro návary a spojování různých nízkouhlíkových austenitických Cr-Ni-Mo ocelí.

### Normy

DIN 8556 / E 19 12 2 Nb R (B) 23  
AWS A-5.4 / E 318-16

### Ocele svařitelné WELCO 1678

1.4571	1.4573	1.4580
1.4581	1.4583	1.4401
1.4404	1.4408	1.4420
1.4435	1.4436	

### Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm <sup>2</sup>	Pevnost v tahu N/mm <sup>2</sup>	Tažnost A <sub>5</sub> %	Vrubová houž. J/+20°C	Tvrdość HB
do 400	do 620	do 35	60	180

Svařitelnost je pro spojování nízkouhlíkových ocelí zaručena do pracovní teploty +400°C.

### Návod k použití

Místo svaru očistěte, odmastěte. Krátký oblouk. Používejte jen suché elektrody. Přesušení : 300°C / 2 hod.

### Chemické složení svarového kovu (%)

C	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,03	19,0	10,0	2,5	0,3	Zbytek

### Nastavení proudu ( DC+ / AC )

Ø mm	Proud A
2,0	40 - 60
2,5	50 - 90
3,2	80 - 110

### Rozměry a balení

Sklad. číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21167820	2,0	300	4,0	310
21167825	2,5	300	4,2	230
21167832	3,2	350	4,5	135