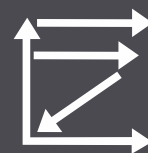




1678



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 3581-A / E 19 12 2 Nb R 12
AWS A-5.4 / E 318-16
Werkst.-Nr.: 1.4576

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 ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	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