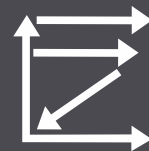




1646



Rutilová elektroda pro trubkové a kotlové Cr-Mo ocele.



Použití

Kotle, kotlárný, teplárny, potrubí, elektrárny, chemický průmysl, tlakové nádoby, zpracování ropy a vodíku.

Svařovací vlastnosti

WELCO 1646 je speciální rutilová elektroda s vysokou pevností pro spojování ocelí na bázi Cr-Mo. Ideální zejména pro kořenové svary v kombinaci s výplňovou bazickou elektrodou **WELCO 1645**. Doporučené tepelné zpracování pro odstranění pnutí : 760°C / 5hod v peci, následné ochlazení v peci na + 400°C poté chladnutí na vzduchu.

WELCO 1646 je snadno svařující, má stabilní, klidný oblouk, dobře zatéká, struska je snadno odstranitelná, svar bez vrubů, minimální rozstřík.

Návod k použití

Krátký oblouk. Elektrodou se dotýkejte svařovaného kusu. Používejte jen suché elektrody.

Přesušení : 120°C / 1 hod.

Nastavení proudu DC-AC	
Ø mm	Proud A
2,5	70 - 90
3,2	115 - 145
4,0	145 - 190

Klíčové vlastnosti

- WELCO 1646** má vysokou pevnost v tahu.
- WELCO 1646** je vhodná pro všechny pozice kromě pozice shora-dolů.
- WELCO 1646** odolává stlačenému vodíku a je žáruvzdorná do +600°C.
- WELCO 1646** snadno zapaluje a má klidný, stabilní oblouk.
- WELCO 1646** má minimální rozstřík.
- WELCO 1646** má snadno odstranitelnou strusku.

Normy

DIN 8575 : E CrMo5 R 22

EN 1599 : E CrMo5 R 12

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrubová houževnatost J/+20°C
do 520	640-740	do 17	do 47

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
0,11	0,8	0,5	5,0	0,5	zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21164625	2,5	300	4,0	220
21164632	3,2	350	4,0	114
21164640	4,0	450	5,4	78