



1760



Speciální elektroda na kobaltové bázi pro extrémní rázy a otěr při vysokých teplotách.



Použití

Lisovací formy, razníky, matrice, kovací zápustky, střížné nástroje, ořezávací nástroje, pancéřování těsnících ploch ventilů a ventilových sedel pro parní, plynové a jiné armatury, manipulace s rozžhavenou ocelí.

Oblast použití

WELCO 1760 je vhodná pro otěruvzdorné návary na nelegovaných a legovaných žáruvzdorných a kyselinovzdorných ocelích. Má velmi příznivý koeficient při tření kovu o kov. **WELCO 1760** je žáropevná a vysoce leštitelná. Zvláště je vhodná pro pancéřování nástrojů pracujících za tepla. Odpovídá slitině STELLITE 6.

Návod k použití

Součást musí být před navařováním kovově čistá. Pro větší součásti je doporučen předehřev + 300°C - 500°C. Elektrodu ved'te kolmo, lehce kývavým pohybem. Krátký oblouk a odpovídající proud redukuje smíchání se základním materiálem. Pro zvýšení odolnosti trhlínám při větších vrstvách doporučujeme provést první návar elektrodou **WELCO 1660S**. Po navaření je nutné zajistit pomalé ochlazování v zábalu nebo v peci. Přesušení: 250 - 350°C / 2 hod.

Klíčové vlastnosti

- WELCO 1760** odolává abrazi, erozi a korozi za vysokých teplot. Do +1000°C neoxiduje.
- WELCO 1760** má extrémní odolnost termošokům.
- WELCO 1760** vytváří houževnatý návar s vysokou odolností rázům.
- WELCO 1760** svařuje všechny typy austenitických žáruvzdorných a korozivzdorných ocelí.
- WELCO 1760** chrání součásti při manipulaci s rozžhavenou ocelí.

Normy

DIN 8555 / E20-UM 40 CTZ

AWS A5.13 / ASME BPVC IIC SFA 5.13 ECoCr-A

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Teplota °C	Tvrdost HRC
+20	40 - 45
+400	30 - 35
+600	30 - 35
+900	20 - 25
+1280	Bod tavení

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Cr	W	Co
1,0	28	4,5	zbytek

Rozměry a balení

Sklad. číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21176032	3,2	350	1,0	25

Nastavení proudu (AC / DC+)

Ø mm	Proud A
3,2	90 - 120