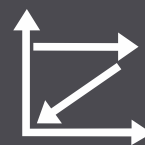




1781



Speciální elektroda pro návary odolávající vysokým teplotám, opotřebením a korozi.



Použití

Zápustky, sekáče, stříhadla, matrice, razníky, ohraňovací nástroje, všechny nástroje pracující při vysokých změnách teplot.

Oblast použití

WELCO 1781 je vhodná pro velkoplošné návary na nelegovaných ocelích, legovaných ocelích a slitinách niklu namáhaných tlakem, rázy, otěrem a vysokými teplotami do 1100°C. Výhodnou vlastností austenitického žárupevného návaru je možnost třískového obrábění. Je ideální pro opravy hran, kde je nutné návar třískově obrobit bez tepelného zpracování. Díky vysoké odolnosti korozivním médii je **WELCO 1781** použitelná v chemickém průmyslu. Z hlediska korozní odolnosti je srovnatelná s materiálem Hastalloy C 276.

WELCO 1781 je zpevnitelná za studena. Třískové obrábění návaru je možné např. tvrdokovovými frézami. Při obrábění zpevněného návaru je doporučeno snížit předepsané otáčky frézy o 30%, aby nedošlo k jejímu poškození.

Návod k použití

Místo svaru důkladně očistěte. Případné stávající trhliny odstraňte do kořene, drážku vyplňte **WELCO 1660S** nebo **WELCO T1660**. Krycí vrstvu proveďte **WELCO 1781**. Velké součásti je vhodné předehřát na +300°C až +500°C. Po svařování nechte součást pomalu chladnout v peci nebo v zábalu.

Přesušení: 250 - 350°C / 2 hod.

Nastavení proudu (AC / DC+)	
Ø mm	Proud A
2,5	60 - 90
3,2	80 - 110
4,0	100 - 150

Klíčové vlastnosti

- WELCO 1781** je vhodná pro renovace nástrojů pracujících za tepla. Návar lze obrobit bez tepelného zpracování.
- WELCO 1781** je použitelná pro navařování velkých ploch na nelegovaných i legovaných ocelích a také slitinách niklu. Výtěžnost 170 %.
- WELCO 1781** je možno použít i na slitiny Hastalloy C - 276 a podobné materiály.
- WELCO 1781** odolává rázům, tlaku, vysokým teplotám, oxidaci a termošokům. Při namáhání tlakem a rázy se dosáhne zpevnění za studena do 40 HRC bez deformací.
- WELCO 1781** je vhodná pro opravy hran.

Normy

DIN 8555/E23-UM-200CKPTZ

Wr.Nr.: 2.4887

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Tvrdość po navařování HB	Tvrdość po zpevnění HB
400	700	25	220	400

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Fe	Cr	Mo	W	Co	Ni
0,05	0,8	0,7	5,5	16,0	16,5	4,5	3,0	zbytek

Rozměry a balení

Sklad. číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21178125	2,5	350	2,0	32
21178132	3,2	350	2,0	24
21178140	4,0	350	2,0	20