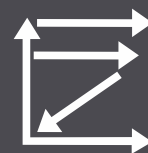




# 1810



Speciální elektroda pro svařování přepálené a těžce svařitelné litiny.



### Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1810** řeší problémy při svařování těžce svařitelné a přepálené litiny.
- **WELCO 1810** má svar obrobitelný pouze broušením.
- **WELCO 1810** netvoří trhliny, póry, vruby, zápaly, žádné struskové vměstky.
- **WELCO 1810** má stabilní oblouk, bez odstříku.
- **WELCO 1810** umožňuje jednoduché svařování ve všech pozicích.
- **WELCO 1810** je vhodná pro otěruvzdorné návary na litinových dílech.
- **WELCO 1810** je použitelná i pro střídavý proud.

### Použití

Kotle, slévárenské kokily, rošty, sběrná výfuková potrubí.

### Oblast použití

**WELCO 1810** je určena pro svařování při opravách přepálené nebo těžce svařitelné litiny. Umožňuje i svařování oceli s litinou.

### Svařovací vlastnosti

**WELCO 1810** má klidný rovnoměrný oblouk, bez rozstříku, svařuje ve všech pozicích. Struska je měkká, snadno odstranitelná. Tepelně ovlivněná zóna i svar jsou obrobitelné pouze broušením.

### Návod k použití

Svařované místo dobře očistěte. Při svařování stejnosměrným proudem s minus pólem na elektrodě tvoří čistě tekoucí svarový kov plochou housenku s hlubokým závarem. Při svařování plus pólem je housenka více klenutá z důvodu menšího závaru a menšího vneseného tepla. Při svařování střídavým proudem jsou vzhled svaru i svařovací vlastnosti kompromisem obou polarit. Používejte jen suché elektrody. Přesušení: 120°C / 1 hod.

### Normy

DIN 8573 / E FeC-2-BG 11  
AWSA5.15 / ESt

### Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Ti	Fe
1,7	0,9	1,2	+	zbytek

### Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21181025	2,5	350	5,0	286
21181032	3,2	350	5,0	169

Nastavení proudu (AC / DC+)	
Ø mm	Proud A
2,5	50 - 80
3,2	60 - 110