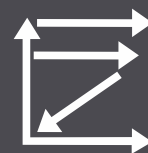




# 1866



Speciální bazická elektroda pro svařování všech typů litiny bez přehřevu.



### Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1866** má vysokou pevnost a vysokou tavicí schopnost.
- **WELCO 1866** má svar i tepelně ovlivněnou zónu plně obrobitelné.
- **WELCO 1866** má stabilní oblouk, bez odstříku. Netvoří trhliny za studena.
- **WELCO 1866** umožňuje jednoduché svařování ve všech pozicích. Žádné póry, vruby, zápaly.
- **WELCO 1866** má poměděné jádro, které zlepšuje elektrickou vodivost a omezuje přehřátí elektrody.
- **WELCO 1866** je použitelná i pro střídavý proud.

### Použití

Ozubená kola, patky elektromotorů, čerpadla, slévačské formy, lisovací formy, ložisková pouzdra, převodovky, bloky motorů.

### Oblast použití

**WELCO 1866** je určena pro návary a spojování šedé, temperované a tvárné litiny a také pro spojování těchto materiálů s ocelí.

### Svařovací vlastnosti

Největší výhodou **WELCO 1866** je poměděné slitinové jádro, které má lepší elektrickou vodivost než jádro bimetalové. Elektroda svařuje nižším proudem, tepelně ovlivněná zóna i svar zůstávají plně obrobitelné. Měď eliminuje tvorbu karbidů, svařitelnost je zaručena bez trhlin. Lepší tavicí schopnosti dosáhnete při svařování stejnosměrným proudem DC-. Při svařování střídavým proudem změny polarity pozitivně formují svarovou lázeň a zlepšují odolnost vzniku trhlin.

### Návod k použití

Svařujte co nejmenším proudem. Krátký až středně dlouhý oblouk. Při svařování dílů citlivých na pnutí je vhodné svar rozdělit na úseky o délce max. 10 x průměr jádra elektrody. Šířka svarové housenky max. dvojnásobek průměru jádra elektrody. Po odstranění strusky je možné svar temovat pro odstranění pnutí. Je-li to možné doporučujeme přehřev ca 300°C a VŽDY je nutné po svařování zajistit pomalé ochlazování. Používejte jen suché elektrody. Přesušení: 120°C / 1 hod.

### Normy

DIN 8573 / E Ni Fe-1- BG 11  
AWS A5.15 / E Ni Fe-CI

### Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm <sup>2</sup>	Pevnost v tahu N/mm <sup>2</sup>	Tažnost A <sub>5</sub> %	Tvrdość HB
350	500	10	190

### Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Ni	Fe	Cu
1,1	1,0	1,2	54	43	0,6

### Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	cca ks / bal
21186625	2,5	350	5,0	314
21188632	3,2	350	5,0	160
21188640	4,0	350	5,0	105
21188650	5,0	350	5,0	70

Nastavení proudu (AC (50V) / DC+, DC -)	
Ø mm	Proud A
2,5	60 - 80
3,2	70 - 100
4,0	95 - 130
5,0	140 - 160