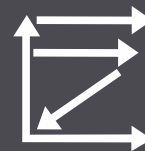




1903



Speciální bazická elektroda pro svařování niklu a niklových slitin.



Použití

Spojování a návary niklu a niklových slitin. Heterogenní spoje nízko a středně legovaných ocelí se slitinami mědi. Plátování uhlíkových ocelí jako mezivrstva proti difúzi uhlíku.

Oblast použití

Niklové slitiny svařitelné WELCO 1903			
2.4066	2.4068	2.4061	2.4060
2.4050	2.4062	2.4106	2.4110
2.4122	2.4116	2.4128	

Předeřev základního materiálu je nutný, doporučená teplota 125–150°C.

Návod k použití

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

Přesušení: 320°C / 2 hod.

Nastavení proudu (AC / DC+)	
Ø mm	Proud A
2,5	50 - 90
3,2	80 - 110
4,0	100 - 150

Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1903** je vhodná pro spojování a návary všech Ni slitin.
- **WELCO 1903** má extrémní pevnost.
- **WELCO 1903** má vysokou odolnost korozi.
- **WELCO 1903** je také vhodná pro plátování a spojování ocelí, ocelolitin a mědi.

Normy

DIN 1736 / EL Ni Ti 3
AWSA5.11 / E Ni 1

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrubová houževnatost J	Tvrdość HB
320	500	28	160	170

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Al	Ti	Ni
0,02	0,03	0,7	0,3	2,5	zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	cca ks / bal
21190325	2,5	350	4,6	211
21190332	3,2	350	5,0	135
21190340	4,0	350	4,5	81