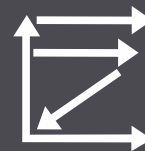




# 1925



Speciální bazická elektroda na niklové bázi pro svařování vysokolegovaných Ni-Cr ocelí.



### Použití

Plátování uhlíkových a Cr-Ni ocelí korozivzdornou vrstvou. Spojování Ni-Cr-Mo ocelí, spalovny, komíny, kouřovody.

### Oblast použití

Spojování nelegovaných a legovaných ocelí odolávajících vysokým a nízkým teplotám. Spojování vysoce legovaných Cr a Cr-Ni ocelí a slitin s vysokým obsahem niklu. Spojování mědi a slitin mědi s korozivzdornými oceli. Předehřev základního materiálu je nutný, doporučená teplota 125 - 150°C.

### Návod k použití

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

Přesušení: 250-300°C / 1-2 hod.

### Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1925** je vhodná pro navařování a spojování všech Ni-Cr ocelí.
- **WELCO 1925** má vysokou pevnost.
- **WELCO 1925** odolává extrémním pracovním teplotám od -196°C do +1200°C a termošokům.
- **WELCO 1925** má vysokou odolnost korozi za tepla.
- **WELCO 1925** je zvláště vhodná pro plátování a spojování Cr-Ni a uhlíkových ocelí.

### Normy

DIN 1736 / EL Ni Cr 15 Fe Mn  
AWSA5.11 / E Ni Cr Fe-3

### Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm <sup>2</sup>	Pevnost v tahu N/mm <sup>2</sup>	Tažnost A <sub>5</sub> %	Vrubová houževnatost J/-196°C	Tvrdość HB
390	620-720	30	60	170

### Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Cr	Nb	Fe	Ni
0,06	6,5	0,5	15,0	2,0	7,0	zbytek

### Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	cca ks / bal
21192525	2,5	300	2,0	90
21192532	3,2	350	2,0	46

### Nastavení proudu (AC / DC+)

Ø mm	Proud A
2,5	70 - 95
3,2	100 - 135