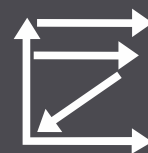




1960



Univerzální SUPER elektroda na niklové bázi pro opravy a renovace.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1960** je vhodná pro spojování a návary neznámých ocelí, ocelolitiny a šedé litiny, niklových slitin, mědi a barevných kovů, spojování libovolných kombinací všech výše uvedených materiálů.
- **WELCO 1960** má vysokou tažnost.
- **WELCO 1960** má vysokou pevnost a vysokou korozní odolnost.
- **WELCO 1960** je žáruvzdorná do +1100°C. Žáropevná do +1000°C.
- **WELCO 1960** je tažná za studena do -196°C.

Použití

WELCO 1960 je ideální elektroda pro spojování a návary při opravách a renovacích. Potrubí letadel a výfukové systémy. Systémy obrabečů tahu motorů. Bandážovací kroužky turbín. Měchy, dilatační spoje. Těsnění spojů a tlumičů. Výfuky a svorky pro motoristické sporty. Návary a distanční vložky pro systémy rekuperace tepla. Muflové pece. Sedla ventilů a součásti ventilů.

Oblast použití

WELCO 1960 je univerzální elektroda ke spojování a návarům vysoce namáhaných součástí z neznámých nízko i vysokolegovaných ocelí, ocelolitiny a šedé litiny, tvrdých manganových ocelí, niklových slitin, mědi, barevných kovů a spojování libovolných kombinací uvedených materiálů. Je houževnatá a netvoří trhliny. Vhodná pro elastické mezivrstvy a návary namáhané rázy a tlakem. Odolává kyselinám, luhům a jiným korozivním médiím s teplotou až +500°C. **WELCO 1960** vykazuje vynikající kombinaci korozní odolnosti a vysoké pevnosti. **WELCO 1960** je díky vysokému obsahu niklu odolná vůči korozivnímu praskání způsobenému chloridy. Má také dobrou odolnost proti vzniku důlkové a štěrbínové koroze. má vynikající tepelnou stabilitu, a je proto vhodná pro návary v ropném a plynárenském / petrochemickém průmyslu a v rafinériích.

Svařovací vlastnosti

WELCO 1960 je snadno svařující elektroda s dobře odstranitelnou struskou. Výtěžnost: 170%. Svařitelnost za studena, svarový kov odolává korozi a teplotám od -196°C do +1100°C.

Návod k použití

Krátký oblouk, strmé vedení elektrody. Pro tvrdé Mn-oceli je doporučeno nižší nastavení proudu. Používejte pouze suché elektrody. Přesušení: 300°C / 2 hod.

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

Normy

EN ISO 14172 : E Ni 6625
AWS A5.4 / E Ni Cr Mo 3

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrubová houževnatost (+20°C / -196°C) J	Tvrdość po navaření HB	Tvrdość po zpevnění za studena HB
550	800	45	110 / 85	220	300

Chemické složení svarového kovu cca (%)

C	Cr	Nb	Mo	Ni
0,02	22,0	3,0	9,0	Zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	cca ks / bal
21196025	2,5	300	4,3	239
21196032	3,2	350	5,0	140
21196040	4,0	350	5,3	96