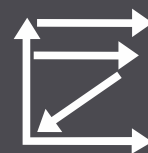




# 1960



## 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** svařuje přes rez a nečistoty.
- **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.

Vhodná pro ozubená kola, bagry, stavební stroje, drtiče štěrku, důlní stroje, silniční stavební stroje, strojírenský, chemický a potravinářský průmysl, těžba dřeva a nerostů, zemědělská technika.

### 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. Znečištění a koroze základního materiálu neovlivňuje svařitelnost. Vhodná pro elastické mezivrstvy a návary namáhané rázy a tlakem. Odolává kyselinám, luhům a jiným korozivním médiím s teplotou až +500°C.

### 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 <sup>2</sup>	Pevnost v tahu N/mm <sup>2</sup>	Tažnost A <sub>5</sub> %	Vrubová houž. (-196°C) J	Tvrdość HB po navaření	Tvrdość HB po zpevnění za studena
450	760	30	60	220	300

### Chemické složení svarového kovu (%)

C	Cr	Nb	Mo	Ni
0,06	20,0	3,0	9,0	Zbytek

### Rozměry a balení

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