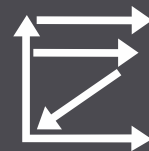




# 1990



Speciální bazická elektroda na Ni-Cu bázi pro svařování Monelů a podobných slitin.



### Použití

Plátování uhlíkových a Cr-Ni ocelí korozivzdornou vrstvou. Spojování Ni-Cr-Cu ocelí. Spojování Monelů. Spojování litiny. Heterogenní spoje.

### Oblast použití

Spojování a návary součástí odolávajících kyselinám a luhům. Spojování a návary Monelů (NiCuFe, NiCuAl a NiCuFeMo). Spojování mědi a slitin mědi s korozivzdornými oceli. Spojování všech typů litiny kromě bílé litiny a surového železa.

Předeheřev u silnostěnných materiálů je nutný, doporučená teplota 200 - 300°C.

### Návod k použití

Delší oblouk. Elektrodou ved'te kolmo k rovině svaru. Používejte jen suché elektrody.

Přesušení: 200°C / 1hod.

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

### Klíčové vlastnosti

- **WELCO 1990** je vhodná pro navařování a spojování všech Ni-Cu slitin, zvláště Monelů a podobných materiálů.
- **WELCO 1990** umožňuje spojování Monelů s mědí, uhlíkovými a Cr-Ni oceli. Svařuje jakékoliv slitiny mimo slitin hliníku a zinku.
- **WELCO 1990** je také vhodná pro svařování "nesvařitelné" litiny.
- **WELCO 1990** má vysokou korozní odolnost vůči všem druhům kyselin a luhů.
- **WELCO 1990** má širokou oblast použití v chemickém průmyslu.

### Normy

DIN 8573 / E Ni Cu G3

AWSA5.15 / E Ni Cu-B

### 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/-30°C	Tvrdość HB
300	500	35	100	160

### Chemické složení svarového kovu (%)

Cu	Ni
30	70

### Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
21199025	2,5	300	2,0	124
21199032	3,2	350	2,0	62
21199040	4,0	350	2,0	42