



A1610

MAG drát pro svařování galvanizovaných ocelí.



Použití

Galvanizované ocele, bagry, kotle, svařování trubek, při rzi a nečistotách, stavební stroje, zámečnické konstrukce, loděnice

Oblast použití

WELCO A1610 Svařování nelegovaných, nízkolegovaných a středně legovaných ocelí. Použitelný na pozinkovaných a natřených ocelích, rzi a nečistotách - ideální pro opravářské práce při svařování trubek, konstrukcí, plechů, karoserií apod.

Svařovací vlastnosti

WELCO A1610 se vyznačuje nízkým rozstříkem svarového kovu, perfektní stabilitou oblouku, průvarem a vzhledem svaru.

Ochranný plyn dle ČSN EN ISO 14175

M21 80% Ar / 20% Co₂
C1 Co₂

Klíčové vlastnosti

- WELCO A1610** umožňuje svařování ocelí povrchově upravených zinkováním nebo nátěrem.
- WELCO A1610** je použitelný pro pracovní teploty od -10°C do +450°C.
- WELCO A1610** má vysokou vrubovou houževnatost.
- WELCO A1610** je použitelný i na rzi a nečistotách.
- WELCO A1610** má vynikající skladovatelnost.

Normy

DIN 8559 : SG 2
AWS A 5.18 : ER 70 S-2

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Plyn	Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	KV +20°C J	KV 0°C J	Tažnost A ₅ %
M21	510	580	150	100	27

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Si	Mn	Al	Ti	Zr
0,07	0,7	1,3	0,1	0,15	0,1

Rozměry a balení

Sklad. číslo	Ø mm	kg / cívka
21161008	0,8	15,0
21161010	1,0	15,0
21161012	1,2	15,0