



A1620

MAG drát s extrémně vysokou pevností, pro svařování nízkolegovaných jemnozrnných ocelí.



Použití

Bagry, jeřáby, mostárny, jemnozrnné ocele, stavební stroje, kamenolomy, zemědělské stroje.

Oblast použití

WELCO A1620 je speciální MAG drát s extrémně vysokou pevností pro spojování nízkolegovaných jemnozrnných ocelí typu Hardox 400 - 500, Weldox 420 - 700 a podobných ocelí s pevností v tahu do 800 N/mm². Je také použitelný jako elastická mezivrstva v případech, kdy nelze použít austenitické Cr - Ni elektrody.

WELCO A1620 je snadno svařující, má stabilní oblouk, dobře zatéká, svar je bez vrubů.

Návod k použití

Místo svaru očistěte. Sklon hořáku cca 20° od kolmice, vzdálenost dýzy od základního materiálu 20 - 30 mm. Pro vytvoření širokého homogenního návaru je doporučen rovnoměrný příčně kývavý pohyb hořákem.

Ochranný plyn dle ČSN EN ISO 14175

M21 80% Ar / 20% Co₂
C1 Co₂

Klíčové vlastnosti

- WELCO A1620** má velmi vysokou pevnost v tahu.
- WELCO A1620** odolává rázům je vhodný jako elastická mezivrstva pro tvrdonávary na uhlíkových ocelích.
- WELCO A1620** odolává rázům za nízkých teplot.
- WELCO A1620** je žárovečný do 450°C. Netvoří trhliny.
- WELCO A1620** je ideální MAG drát pro svařování ocelí typu Hardox / Weldox a ostatních ocelí s pevností do 800 N/mm².

Normy

DIN EN 12534 / Mn4Ni2CrMo
AWS A5.28 : ER 120-SG

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrub. houž. J/+20°C	Tvrdość HB
do 730	830	18	do 80	170 - 250

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,1	1,8	0,8	0,3	2,0	0,5

Rozměry a balení

Sklad. číslo	Ø mm	kg / cívka
29162010	1,0	15,0
29162012	1,2	15,0