



# A1625

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



## Použití

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

## Oblast použití

**Konstrukční oceli:** St. 50 - St. 60 DIN 17100

**Kotlové oceli:** H III - H IV DIN 17155

**Trubkové oceli:** St. 45.8 - 47.7 - 60.7  
DIN 1629, 17172, 17175

**Ocelolitina:** 15 Mo 3 DIN 1681

GS 45-GS 60

1.5415 do + 500°C

GS 22 Mo 4 / 1.5419

## 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% Co<sub>2</sub>

C1 Co<sub>2</sub>

## Klíčové vlastnosti

- **WELCO A1625** má velmi vysokou pevnost v tahu.
- **WELCO A1625** odolává rázům za nízkých teplot, vhodný jako elastická mezivrstva pro tvrdonávary na uhlíkových ocelích.
- **WELCO A1625** je žárupevný do 650°C.
- **WELCO A1625** je vhodný pro spojování vysokopevnostních jemnozrnných konstrukčních ocelí.
- **WELCO A1625** je použitelný pro spojování ocelolitiny.

## Normy

EN 12534 : Mn3Ni1CrMo

AWS A5.28 : ER 100 S-1.

## Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm <sup>2</sup>	Pevnost v tahu N/mm <sup>2</sup>	Tažnost A <sub>5</sub> %	Vrub. houž. J/-60°C	Tvrdość HB
>650	>730	>17	>50	170 - 250

## Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni
0,1	1,6	0,5	0,3	0,3	1,4

## Rozměry a balení

Sklad. číslo	Ø mm	kg / cívka
29162510	1,0	15,0
29162512	1,2	15,0