



A1690

MAG svařovací drát pro všechny austenitické a feritické ocele.



Použití

Plátování uhlíkových ocelí korozivzdornou vrstvou. Spojování austenitických ocelí s feritickými. Svařování chromovaných ocelí.

Oblast použití

WELCO A1690 je austenitická slitina s obsahem molybdenu, určená pro spojování a návary stejnorodých nebo různorodých Cr-Ni / Cr-Ni-Mo ocelí. Svar netvoří trhliny. Svarový kov odolává mezikrystalické a bodové korozi, korozi pod napětím v prostředí s chloridy a kyselinou sírovou. Při plátování nelegovaných ocelí má už první vrstva vlastnosti austenitické ocele Cr-Ni / Cr-Ni-Mo 18/12/2,5. **WELCO A1690** je také možno použít pro spojování kombinací nelegovaných ocelí s korozivzdornými Cr-Ni-Mo oceli. Svarový kov je odolný do +1050°C. Doporučená pracovní teplota do +400°C.

Ocele svařitelné WELCO A1690

1.4401	1.4404	1.4408	1.4420
1.4429	1.4435	1.4436	1.4437
1.4571	1.4573	1.4580	1.4581
1.4583	1.4712	1.4713	1.4724
1.4825	1.4826	1.4828	1.4837
1.4878	1.4919	1.4828	1.4878

Návod k použití

Místo svaru očistěte. Sklon hořáku cca 10° od kolmice, vzdálenost dýzy od základního materiálu 20 - 30 mm.

Ochranný plyn dle ČSN EN ISO 14175

M13: Ar + 0,5-3%O₂

M12: Ar + 2%CO₂

Klíčové vlastnosti

- **WELCO A1690** má excelentní odolnost korozi a vysokým teplotám
- **WELCO A1690** má vysokou tažnost.
- **WELCO A1690** má teplotní odolnost do +1050°C.
- **WELCO A1690** je použitelný při pracovních teplotách do +400°C.
- **WELCO A1690** je ideální pro plátování nelegovaných ocelí korozivzdornou vrstvou.

Normy

EN 12072 : G 23 12 2 L

AWS A 5.9 / ER 309Mo

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrubová houževnatost +20°C J
400	600	31	110

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,03	1,8	0,4	24,0	13,0	2,6

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	kg / cívka
27169008	0,8	15,0
27169010	1,0	15,0
28169008	0,8	5,0
28169010	1,0	5,0