



A1736

MAG drát pro návary s vysokou odolností otěru při středním namáhání rázy.



Použití

Dopravníky, bagry, kladky, vodící plochy, dopravní válce, doly, stavby silnic, zemědělské stroje.

Oblast použití

WELCO A1736 je určený pro návary při opotřebení vysokým otěrem za středních rázů a tlaku. **WELCO A1736** tvoří návary s hladkým povrchem zvláště vhodné pro otěr kovu o kámen. U tvrdé Mn oceli je doporučena elastická mezivrstva **WELCO 1630**, **WELCO ATC1630**, **WELCO WW1730** nebo **WELCO WW1736**.

Svařovací vlastnosti

WELCO A1736 umožňuje snadné svařování ve všech pozicích. Návar je houževnatý a homogenní. Tvrdost po navaření první vrstvy je 57- 62 HRC. POZOR! Při přehřátí během svařování se tvrdost návaru snižuje! Trhliny při chladnutí návaru nejsou na závadu. Předehřev na +200°C redukuje tvoření trhlin na minimum. Opracování návaru je možné pouze broušením.

Návod k použití

Poškozený materiál odstraňte drážkovací elektrodou **WELCO 1050**. Místo svaru obruste a okartáčujte. Hořák ved'te se sklonem ca. 20°. Vzdálenost dýzy od materiálu 20 – 30 mm. Dosažení širokého homogenního návaru je možné rovnoměrným kývavým pohybem hořáku.

Ochranný plyn dle ČSN EN ISO 14175

M21 80% Ar / 20% CO₂
C1 CO₂

| Nastavení proudu (DC+) | | | | |
|------------------------|-----------|---------|---------|---------|
| Ø mm | A | V | Výlet | Plyn |
| 0,8 | 80 - 130 | 20 - 26 | 15 - 25 | 12 - 18 |
| 1,0 | 120 - 190 | 24 - 30 | 15 - 25 | 12 - 18 |
| 1,2 | 180 - 250 | 27 - 34 | 15 - 25 | 12 - 18 |

Klíčové vlastnosti

- WELCO A1736** má velmi dobré svařovací vlastnosti ve všech pozicích.
- WELCO A1736** má vysokou otěruvzdornost při současném středním namáhání rázy.
- WELCO A1736** není nutné po navaření opracovávat. Návar je při dostatečném předehřevu bez trhlin.
- WELCO A1736** má výtěžnost 100% z hmotnosti drátu.
- WELCO A1736** je použitelný na všech běžných MIG svařovacích strojích. **WELCO A1736** dobře odolává navlhání při skladování.

Normy

DIN 8555 / MSG 6GZ- 60 - S

Mechanické vlastnosti - tvrdost

| Po navaření HRC | Žihání | Kalení |
|-----------------|-------------------|--------------|
| 57 - 62 | 780 - 820°C/5 hod | 1000 -1050°C |

Chemické složení svarového kovu (%)

| C | Mn | Si | Cr | S,P,Mo,Cu | Fe |
|-----|-----|-----|-----|-----------|--------|
| 0,5 | 0,5 | 3,0 | 9,0 | do 0,5 | zbytek |

Rozměry a balení

| Sklad.číslo | Ø mm | Cívka/kg |
|-------------|------|----------|
| 24173608 | 0,8 | 15,0 |
| 24173610 | 1,0 | 15,0 |
| 24173612 | 1,2 | 15,0 |