



ATC1625

Trubičkový MAG drát 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% CO₂

C1 CO₂

Klíčové vlastnosti

- **WELCO ATC1625** má velmi vysokou pevnost v tahu.
- **WELCO ATC1625** odolává rázům za nízkých teplot, vhodný jako elastická mezivrstva pro tvrdonávary na uhlíkových ocelích.
- **WELCO ATC1625** je žárupevný do +550°C.
- **WELCO ATC1625** je vhodný pro spojování vysokopevnostních jemnozrnných konstrukční ocelí.
- **WELCO ATC1625** je použitelný pro spojování ocelolitiny.

Normy

EN 758 : T50 51 Ni MM 1H5

AWS A5.28 : E80G Ni1 H4

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

| Mez kluzu N/mm ² | Pevnost v tahu N/mm ² | Tažnost A ₅ % | Vrub. houž. J/-60°C | Tvrdość HB |
|--------------------------------|--|--------------------------------|---------------------------|---------------|
| 540 | 620 | 26 | 80 | 170 - 250 |

Chemické složení svarového kovu (%)

| C | Mn | Si | Ni |
|------|-----|-----|-----|
| 0,03 | 1,3 | 0,6 | 0,9 |

Rozměry a balení

| Sklad. číslo | Ø mm | kg / cívka |
|--------------|------|------------|
| 27162512 | 1,2 | 15,0 |
| 27162516 | 1,6 | 15,0 |