



ATC1686

Trubičkový MAG drát pro nerezové a kyselinovzdorné Cr-Ni-Mo ocele.



Použití

Ventily, strojní díly a součásti v chemickém průmyslu. Svařování trubek v petrochemickém a potravinářském průmyslu, jatka, pivovary.

Ocele svařitelné WELCO ATC1686

1.4401	1.4404	1.4408	1.4435
1.4436	1.4571	1.4573	1.4583
1.4449	1.4581		

Návod k použití

Místo svaru očistěte. Svařování je možné se standardním zdrojem s polaritou DC +. Není třeba pulz. Preferovaná technika tažením s pracovním úhlem přibližně 80°. Ar + 18 - 25% CO₂ jako ochranný plyn nabízí nejlepší svařitelnost. Lze také použít 100% CO₂, ale napětí by se mělo zvýšit o 2 V. Vhodný průtok plynu pro svařování venku je 18 - 25 l / min. Vstup tepla by neměl překročit 2,0 kJ / mm, interpass teplota omezena na max. 150°C, výlet drátu 15 - 20 mm.

Ochranný plyn dle ČSN EN ISO 14175

M21: Ar + 18-25%CO₂

C1: 100% CO₂

Klíčové vlastnosti

- **WELCO ATC1686** má vysokou tavící rychlost.
- **WELCO ATC1686** má vysokou výtěžnost.
- **WELCO ATC1686** je ideální pro svařování v pozicích.
- **WELCO ATC1686** odolává všem druhům koroze.
- **WELCO ATC1686** je vhodný pro pracovní teploty do +350°C.
- **WELCO ATC1686** řeší problémy se svařováním v chemickém průmyslu.

Normy

DIN 8556 : X2CrNiMo 19 12

AWS A 5.22 / ER 316 L Si

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	Tažnost A ₅ %	Vrubová houževnatost -169/+20°C J
420	610	35	50/130

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,03	1,8	0,9	18,5	12,0	2,6

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	kg / cívka
30168609	0,9	4,2
29168612	1,2	15,0
29168616	1,6	15,0
30168612	1,2	5,0
30168616	1,6	5,0