



ATC 1730

Plnoaustenitický trubičkový drát pro spojování a návary uhlíkových a manganových ocelí. Odolává extrémním rázům.



Použití

Dopravníky, bagry, zuby bagrů, drtiče, válce, pěchovací nástroje, doly.

Oblast použití

WELCO ATC1730 je trubičkový drát plněný tavidlem s kovovým práškem. Je určený pro spojování a návary uhlíkových a manganových ocelí. Chrání při opotřebení vlivem extrémních rázů a tlaku.

Svařovací vlastnosti

WELCO ATC1730 umožňuje snadné svařování ve všech pozicích. Návar je houževnatý a homogenní. Tvrdost po navaření první vrstvy je 250 HB. Tvrdost po zpevnění za studena do 45 HRC. Při svařování tvrdých Mn ocelí je doporučeno ochlazování základního materiálu vodou, aby jeho teplota nepřekročila 250°C.

Návod k použití

Poškozený materiál odstraňte drážkovací elektrodou. 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 drátu mm	Plyn l/min
1,2	110 - 180	20 - 30	15 - 25	12 - 18
1,6	150 - 250	24 - 32	15 - 25	12 - 18

Klíčové vlastnosti

- WELCO ATC1730** má velmi dobré svařovací vlastnosti ve všech pozicích.
- WELCO ATC1730** má vysokou odolnost proti extrémnímu namáhání rázy.
- WELCO ATC1730** není nutné po navaření opracovávat. Návar je při dostatečném přehřevu bez trhlin.
- WELCO ATC1730** má výtěžnost více než 80% z hmotnosti drátu.
- WELCO ATC1730** je použitelný na všech běžných MIG svařovacích strojích.
- WELCO ATC1730** dobře odolává navlhání při skladování.

Normy

DIN 8555 / MF-8 GF 200
AWS/ASME-5.22 / E307 T-2

Mechanické vlastnosti - tvrdost

Po navaření / po zpevnění za studena

250 / 450 HB

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	S, P, Mo, Cu	V
0,1	6,5	0,2	19,0	8,5	1,7	1,1

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	Cívka/kg
21173012	1,2	15,0
21173016	1,6	15,0
22173012	1,2	5,0
22173016	1,6	5,0