



ATC1760

MAG trubičkový drát na kobaltové bázi pro extrémní rázy a ořev při vysokých teplotách.



Použití

Lisovací formy, razníky, matrice, kovací zápustky, střížné nástroje, ořezávací nástroje, pancéřování těsnících ploch ventilů a ventilových sedel pro parní, plynové a jiné armatury, manipulace s rozžhavenou ocelí.

Oblast použití

WELCO ATC1760 je vhodný pro ořevuzdorné návary na nelegovaných a legovaných žáruvzdorných a kyselinovzdorných ocelích. Má velmi příznivý koeficient při tření kovu o kov. **WELCO ATC1760** je žárovečný a vysoce lešitelný. Zvláště je vhodný pro pancéřování nástrojů pracujících za tepla. Odpovídá slitině STELLITE 6.

Návod k použití

Součást musí být před navařováním kovově čistá. Při svařování je doporučeno vést hořák zprava-doleva, tzn. tlačit. Pro větší součásti je doporučen přehřev + 150 - 300°C. Pro zvýšení odolnosti trhlinám při větších vrstvách doporučujeme provést první návary elektrodou **WELCO 1660S**. Po navaření je nutné zajistit pomalé ochlazování v zábalu nebo v peci.

Ochranný plyn dle ČSN EN ISO 14175

I1: 100%Ar
M13: Ar + 0,5-3%O₂
M12: Ar + 2%CO₂

Nastavení proudu (DC+, pulz)

Ø mm	A	V	Výlet drátu mm	Plyn l/min
1,2	100 - 250	23 - 25	15 - 30	10 - 20
1,6	140 - 350	24 - 32	15 - 30	10 - 20

Klíčové vlastnosti

- WELCO ATC1760** odolává abrazi, erozi a korozi za vysokých teplot. Do +1000°C neoxiduje.
- WELCO ATC1760** má extrémní odolnost termošokům.
- WELCO ATC1760** vytváří houževnatý návary s vysokou odolností rázům.
- WELCO ATC1760** svařuje všechny typy austenitických žáruvzdorných a korozi-vzdorných ocelí.
- WELCO ATC1760** chrání součásti při manipulaci s rozžhavenou ocelí.

Normy

DIN 8555 / MSG 20-GF-40-CTZ
AWS A5.21 / ASME BPVC IIC SFA 5.21 ERCoCr-A

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Teplota °C	Tvrdość HRC
+20	40 - 45
+400	30 - 35
+600	30 - 35
+900	20 - 25
+1280	Bod tavení

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Si	Mn	W	Cr	Fe	Co
1,0	1,0	0,9	4,5	29,0	4,0	zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	Cívka/kg
24176012	1,2	15,0
24176016	1,6	15,0