



# T1709

TIG drát pro návary typu rychlořezná ocel.



## Použití

Sekáče, hoblovací nože, velké vrtáky, odkorňovače, frézy, tvářecí nástroje, nástroje pracující za tepla, řezné desky, střížné hrany.

## Oblast použití

**WELCO T1709** je určený pro opravy a zhotovení obráběcích nástrojů a pro návary s vysokou odolností proti opotřebení. Odolává namáhání vlivem otěru, rázů, tlaku a teplot do 600°C. **WELCO T1709** je vhodný pro řezné a střížné nástroje všech druhů. **WELCO T1709** je použitelný na návary nízko až vysoce legovaných ocelí s následným tepelným zpracováním i bez něj.

## Návod k použití

Velké nástroje je nutné přehřát na 400 - 600°C, a tuto teplotu udržovat i během svařování. Pro malé nástroje stačí menší přehřev, který vznikne vlivem oblouku při svařování. Výška návaru může být až do 15 mm. Po svařování musí být zajištěno pomalé ochlazování. Návar je po ochlazení obrobitelný pouze broušením, je možné provádět i žihání na měkko.

## Ochranný plyn dle ČSN EN ISO 14175

I1: Ar 99,99%

## Klíčové vlastnosti

- **WELCO T1709** je určený pro opravy nástrojů pro třískové obrábění a nástrojů pracujících za tepla.
- **WELCO T1709** je použitelný na návary nízko i vysoce legovaných ocelí s následným tepelným zpracováním i bez něj.
- **WELCO T1709** odolává otěru, rázům, tlaku a vysokým teplotám.
- **WELCO T1709** má stejnoměrné tečení svarového kovu a netvoří trhliny.
- **WELCO T1709** je tepelně zpracovatelný pro dosažení vyšší tvrdosti.

## Normy

Wr.Nr: 1.3346

### Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Žihání (°C)	Kalení (°C)	Popouštění (°C)	
850 / 5 hod.	1220	540-560 / 2 hod.	
Tvrdość po navařeni HRC	Tvrdość po žihání HRC	Tvrdość po zakalení HRC	Tvrdość po popouštění HRC
58 - 62	25 - 30	64 - 66	63 - 65

### Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	V
0,9	0,5	0,4	4,5	8,5	2,0	1,1

### Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
25170910	1,0	1000	1,0	110
25170916	1,6	1000	1,0	65
25170920	2,0	1000	1,0	41
25170924	2,4	1000	1,0	26
25170932	3,2	1000	1,0	16