



T1736

TIG drát pro návary s vysokou odolností otěru při středním namáhání rázy.



Použití

Dopravníky, bagry, kladky, vodící plochy, dopravní válce, doly, stavby silnic, zemědělské stroje.

Oblast použití

WELCO T1736 je určený pro návary při opotřebení vysokým otěrem za středních rázů a tlaku. **WELCO T1736** tvoří návary s hladkým povrchem zvláště vhodné pro otěr kovu o kámen. U tvrdé Mn oceli je doporučena elastická mezivrstva **WELCO 1630**, **WELCO ATC1630**, **WELCO WW1730** nebo **WELCO WW1736**.

Svařovací vlastnosti

WELCO T1736 umožňuje snadné svařování ve všech pozicích. Návar je houževnatý a homogenní. Tvrdost po navaření první vrstvy je 57-62 HRC. POZOR! Při přehřátí během svařování se tvrdost návaru snižuje! Trhliny při chladnutí návaru nejsou na závadu. Předehřev na +200°C redukuje tvoření trhlin na minimum. Opracování návaru je možné pouze broušením.

Návod k použití

Poškozený materiál odstraňte drážkovací elektrodou **WELCO 1050**. Místo svaru obruste a okartáčujte.

Ochranný plyn dle ČSN EN ISO 14175

I1: Ar 99,99%

Klíčové vlastnosti

- **WELCO T1736** má velmi dobré svařovací vlastnosti ve všech pozicích.
- **WELCO T1736** má vysokou otěruvzdornost při současném středním namáhání rázy.
- **WELCO T1736** není nutné po navaření opracovávat. Návar je při dostatečném předehřevu bez trhlin.

Normy

DIN 8555 / MSG 6GZ-60 - S

Mechanické vlastnosti - tvrdost

Po navaření HRC	Žihání	Kalení
57 - 62	780 - 820°C/5 hod	1000 -1050°C

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Mn	Si	Cr	S,P,Mo,Cu	Fe
0,5	0,5	3,0	9,0	do 0,5	zbytek

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
25173616	1,6	1000	5,0	320
25173620	2,0	1000	5,0	200
25173624	2,4	1000	5,0	130