



2660

LASER a TIG dráty pro opravy nástrojů a forem.



Použití

Spojování, návary a mezivrstvy.

Základní materiály

WELCO 2660 je vhodný pro spojování a návary všech ocelí, včetně vysokolegovaných korozivzdorných ocelí a vysokouhlíkových nástrojových ocelí pro práci za studena i za tepla. Heterogenní spoje.

Alternativní produkty

WELCO 1660S - obalená elektroda
 WELCO A1660 - MAG drát
 WELCO ATC 1660 - MAG trubičkový drát
 Cronitex 220

Rozměry a balení WELCO L-2660

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	m / bal
40266002	0,2	333	0,1	333
40266025	0,25	333	0,1	294
40266003	0,3	333	0,1	178
40266004	0,4	333	0,1	100
40266005	0,5	333	0,1	72
40266006	0,6	333	0,1	45
42266002	0,2	cívka	0,1	333
42266025	0,25	cívka	0,1	294
42266003	0,3	cívka	0,1	178
42266004	0,4	cívka	0,1	100
42266005	0,5	cívka	0,1	72
42266006	0,6	cívka	0,1	45

Klíčové vlastnosti

- **WELCO 2660** je pro spojování a návary těžce svařitelných ocelí pro práci za studena i za tepla, opravy trhlin chladících kanálů.
- Spojování černá + ušlechtilá ocel, nerez ocele,
- Mezivrstvy při vícevrstvěm navařování.
- Netvoří okuje do +1150°C.
- Houževnatý, elastický svarový kov, zpevnitelný za studena.
- Třískově obrobitelný, vysoce leštitelný, erodovatelný, chromovatelný.
- Nelze kalit, nitridovat, leptat, dezénovat.

Normy

DIN 8575 : W/MSG 8-GZ-200-KRZ

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Pevnost v tahu N/mm ²	Mez kluzu N/mm ²	Tažnost %	Tvrdość po navaření HB	Tvrdość po zpevnění HRC
do 750	650	30	240	do 40

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,1	0,4	1,6	30,0	9,0	Zbytek

Rozměry a balení WELCO T-2660

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
45266008	0,8	500	1,0	520
45266010	1,0	500	1,0	420
45266012	1,2	500	1,0	230
45266016	1,6	500	1,0	120
45266020	2,0	500	1,0	86
45266024	2,4	500	1,0	64
45266032	3,2	500	1,0	56