



# 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 T1660 - TIG drát  
WELCO A1660 - MAG drát  
WELCO ATC 1660 - MAG trubičkový drát  
Cronitex 220

#### 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 lešitelný, erodovatelný, chromovatelný.
- Nelze kalit, nitridovat, leptat, dezénovat.

#### Normy

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

#### Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Pevnost v tahu N/mm <sup>2</sup>	Mez kluzu N/mm <sup>2</sup>	Tažnost %	Tvrdoost po navaření HB	Tvrdoost 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 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