



# 2960

LASER a TIG dráty pro opravy nástrojů a forem.



#### Použití

Spojování, návary a mezivrstvy.

#### Základní materiály

**WELCO 2960** 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. Ideální pro polštářkování a mezivrstvy při vícevrstvěm navařování. Netvoří trhliny, je vhodný pro utěšňování trhlín nad chladicími kanály forem. Opravy Cr-Ni a Cr-Ni-Mo ocelí a ocelolitín, žáruvzdorné ocele, 1.4859 / 1.4876, 1.4558, 1.4951/59, 1.5662/80/81, 1.6907/67, 2.4605/18/19/30/31/41/60, 2.4816/17/51/56/58, 2.4951.

#### Alternativní produkty

WELCO 1960 - obalená elektroda  
WELCO T1960 - TIG drát  
WELCO A1960 - MIG drát  
Cronitex 252C

#### Klíčové vlastnosti

- **WELCO 2960** je vhodný pro spojování a návary ocelí pro práci za studena i za tepla.
- Houževnatý, elastický, svarový kov na Ni bázi.
- Korozivzdorný, pracovní teplota od -196°C do +550°C.
- Spojování černá + ušlechtilá ocel, nerez ocele,
- Mezivrstvy při vícevrstvěm navařování.
- Třískově obrobitelný, vysoce leštitelný,
- Nelze kalit, nitridovat, chromovat, leptat, dezénovat.

#### Normy

EN ISO 18274: S Ni 6625, Wr. Nr.: 2.4831

#### Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Pevnost v tahu N/mm <sup>2</sup>	Mez kluzu N/mm <sup>2</sup>	Tažnost %	Vrubová houž. J / -40°C	Tvrдость HB
do 760	420	30	60	240

#### Chemické složení svarového kovu (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Ni
0,02	0,1	0,1	22,0	9,0	3,6	Zbytek

#### Rozměry a balení WELCO L-2960

Sklad. číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	m / bal
40296002	0,2	333	0,1	333
40296025	0,25	333	0,1	294
40296003	0,3	333	0,1	175
40296004	0,4	333	0,1	98
40296005	0,5	333	0,1	70
40296006	0,6	333	0,1	42
42296002	0,2	cívka	0,1	333
42296025	0,25	cívka	0,1	294
42296003	0,3	cívka	0,1	175
42296004	0,4	cívka	0,1	98
42296005	0,5	cívka	0,1	70
42296006	0,6	cívka	0,1	42