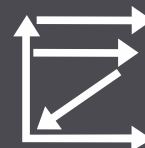




1810



Špeciálna elektróda pre zváranie prepálenej a ťažko zvariteľnej liatiny.



Použitie

Kotle, zlievarenské kokily, rošty, zberné výfukové potrubia.

Oblasť použitia

WELCO 1810 je určená pre zváranie pri opravách prepálenej alebo ťažko zvariteľnej liatiny. Umožňuje i zváranie ocele s liatinou.

Zváracie vlastnosti

WELCO 1810 má kludný rovnomerný oblúk, bez rozstreku, zvara vo všetkých pozíciach. Struska je mäkká, ľahko odstrániteľná. Tepelne ovplyvnená zóna i zvar sú obrobiteľné len brúsením.

Návod na použitie

Zvárané miesto dobre očistite. Pri zváraní jednosmerným prúdom s mínus pólom na elektróde tvorí čisto tečúci zvarový kov plochú húsenicu s hlbokým závarom. Pri zváraní plus pólom je húsenica viac klenutá z dôvodu menšieho závaru a menšieho vneseného tepla. Pri zváraní striedavým prúdom sú vzhľad zvaru i zväracie vlastnosti kompromisom oboch polarít. Používajte len suché elektródy. Presušenie: 120°C / 1 hod.

Nastavenie prúdu (AC / DC+)

Ø mm	Prúd A
2,5	50 - 80
3,2	60 - 110

Kľúčové vlastnosti

- **WELCO 1810** rieši problémy pri zváraní ťažko zvariteľnej a prepálenej liatiny.
- **WELCO 1810** má zvar obrobiteľný len brúsením.
- **WELCO 1810** netvorí trhliny, póry, vruby, zápaly, žiadne struskové vmešky.
- **WELCO 1810** má stabilný oblúk, bez odstreku.
- **WELCO 1810** umožňuje jednoduché zváranie vo všetkých pozíciach.
- **WELCO 1810** je vhodná pre oteruvzdorné návary na liatinových dieloch.
- **WELCO 1810** je použiteľná i pre striedavý prúd.

Normy

DIN 8573 / E FeC-2-BG 40
AWS A5.1 / E St

Chemické zloženie zvarového kovu (%)

C	Mn	Si	Ti	Fe
1,7	0,9	1,2	+	zbytek

Rozmery a balenie

Sklad.číslo	Ø mm	dĺžka mm	kg / bal	ks / bal
22181025	2,5	350	5,0	286
22181032	3,2	350	5,0	169