

Svařováním při opravách se zabýváme již více než čtvrt století.

Jsme výrobce a dodavatel přídatných svařovacích materiálů, strojů a příslušenství pro údržbu, opravy a renovace.

Máme certifikovaný systém řízení jakosti ISO 9000:2016.
Naším cílem vždy bylo, je a bude dodávat kvalitní svařovací materiály, stroje a příslušenství.

Výrobky jsou nabízeny systémem přímého prodeje koncovým zákazníkům, prostřednictvím vlastní obchodní sítě autorizovaných techniků. Odborná úroveň našich techniků je udržována pravidelnými školeními, tak aby byli schopni našim zákazníkům navrhnout nejen vhodný výrobek, řešící jejich problém, ale také vhodný technologický postup opravy.

V našem školicím centru jsme připraveni naučit vaše pracovníky správné postupy svařování při opravách součástí, nástrojů a forem z oceli, litiny, hliníkových slitin i barevných kovů.



LASER a TIG dráty pro opravy nástrojů a forem na výrobu plastů.

Nástroj	Základní materiál	Návar plochy	Návar hrany	Spoj, mezivrstva	Předehřev °C (spojování nebo velkoplošné návary)
Forma	Wr.Nr.:	Tvrdost po navaření			
Vstřikovací a vyfukovací formy na plasty, extrudéry	1.2343	2738 32 - 42 HRC	2743 42 - 46 HRC	2960 240 HB	150 - 200
	1.2344		2758 53 - 58 HRC		
	1.2367				
	1.2311	2640 25 - 35 HRC	2758 53 - 58 HRC	2960 240 HB	150 - 200
	1.2312				
	1.2762				
	1.2738				
	1.2764	2643 25 - 35 HRC	2743 42 - 46 HRC	2960 240 HB	150 - 200
	1.2766				
	1.2767				
	1.2768				
	NIMAX, Holdax 1.7335 - 81	2644 27 - 38 HRC	2737 35 - 38 HRC	2960 240 HB	150 - 200
Korozivzdorné formy na plasty	1.2083	2720 300 - 400 HB	2740 do 40 HRC	2660 (2960) 240 HB	150 - 200
	1.2085		2750 45 HRC		
	1.2316				
	1.4120				
Formy na plasty plněné sklem a kaolínem	1.2379	2760 54 - 60 HRC	2760 54 - 60 HRC	2960 240 HB	150 - 200
	1.2080				
Vložky a jádra pro rychlý odvod tepla.	Ampco	2306 160 HB	2304 290 HB	2375 80 - 90 HB	150
	Mosazi				
	Moldmax Ampcolloy	2394 95 HB	2394 95 HB	2375 80 - 90 HB	150

LASER a TIG dráty pro opravy nástrojů pro tváření, lisování a stříhání za studena.

Nástroj	Základní materiál Wr.Nr.:	Návar plochy	Návar hrany	Spoj, mezivrstva	Předehřev °C (spojování nebo velkoplošné návary)
		Tvrdost po navaření / zušlechtnění			
Ohýbání, lisování, stříhání, ohraňování, tažení, děrování, atd.	1.1520/25/45 1.1730	2640 25-35/60 HRC	2760 54-60/62 HRC	2660 240 HB	200
	1.2003, 1.2162 1.2235/42, 1.2328	2643 25-35/60 HRC	2760 54-60/62 HRC	2660 240 HB	200
	1.2080, 1.2083 1.2436, 1.2601 1.2376/78/79 1.2764/67, 1.2842	2760 54-60/62 HRC	2764 60-64/66 HRC	2660 240 HB	250
	GG GGG	2885 200 HB	2810 58 HRC	2960 240 HB	-
	Alu bronzy AMPCO	2304 290 HB	2304 290 HB	2375 80-90 HB	-

LASER a TIG dráty pro opravy nástrojů pro tváření, lisování a stříhání za tepla.

Nástroj	Základní materiál Wr.Nr.:	Návar plochy	Návar hrany	Spoj, mezivrstva	Předehřev °C (spojování nebo velkoplošné návary)
		Tvrdost po navaření / zušlechtění			
Ohýbání, lisování, kování, stříhání, ohraňování, tažení, děrování, atd.	1.2713/43/66	2736	2738	2960	250
	1.2082, 1.2311	36/45 HRC	32-42/58 HRC	240 HB	
	1.2678, 1.2343/44	2744	2758	2960	250
	1.2367, 1.2714	42-48/52 HRC	53-58 HRC	240 HB	
	1.2888/89	2760	2764	2660	250
	1.2678, 1.2343/44	54-60/62 HRC	60-64/66 HRC	240 HB	
1.2622/31					
	1.2329/67				

LASER a TIG dráty pro opravy nástrojů a forem na lití kovů.

Nástroj	Základní materiál Wr.Nr.:	Návar plochy	Návar hrany	Spoj, mezivrstva	Předehřev °C (spojování nebo velkoplošné návary)
		Tvrdost po navaření			
Formy pro lití hliníkových, hořčíkových a zinkových slitin.	1.2343/44	2745 do 45 HRC	2744 42 - 48 HRC	2960 240 HB	350
	1.2367				
	1.2606				
	1.2764/67				
	1.2365	2735 35 / 54 HRC	2735 35 / 54 HRC	2660 240 HB	250
	1.2706/09				
	1.6354/58				
	W720/21/22				
Tavící kokily	GG GGG	2885 200 HB	2810 58HRC	2885 200 HB	250

LASER a TIG dráty pro opravy nástrojů a forem na výrobu skla.

Nástroj	Základní materiál Wr.Nr.:	Návar plochy	Návar hrany	Spoj, mezivrstva	Předehřev °C (spojování nebo velkoplošné návary)
		Tvrdost po navaření / zušlechťení			
Lisování, válcování, vyfukování, lití, tažení	GJL 250/300, GG	2885 200 HB	2810 58 HRC	2960 240 HB	-
	GJS 500/600, GGG				
	Al bronz	2306 160 HB	2304 290 HB	2375 80-90 HB	-
	Al-Ni-Zn bronz				
	1.2782	2920 200 HB	2736 36/45 HB	2960 240 HB	250
	1.2787				
Ocelové vložky	C45				
	C60	2643 25-35/60 HRC	2643 25-35/60 HRC	2660 240 HB	250
	C70				

LASER a TIG dráty pro opravy nástrojů a forem pro výrobu pryže.

Nástroj	Základní materiál Wr.Nr.:	Návar plochy	Návar hrany	Spoj, mezivrstva	Předehřev °C (spojování nebo velkoplošné návary)
		Tvrdost po navaření / zušlechtění			
Lisování, vstřikování, vyfukování	GJL 250/300, GG GJS 500/600, GGG	2885 200 HB	2810 58 HRC	2960 240 HB	-
	Al Mg3 Al Si	2406 2412 50 HB	2406 2412 50 HB	2406 2412 50 HB	-
	1.2714/44 1.2311/67	2643 25-35/60 HRC	2744 42-48/52 HRC	2960 240 HB	250
	C45 C60 C70 1.8550	2737 35-38/50 HRC	2758 53-58 HRC	2660 240 HB	200

LASER a TIG dráty pro opravy nástrojů a forem pro výrobu keramiky.

Nástroj	Základní materiál Wr.Nr.:	Návar plochy	Návar hrany	Spoj, mezivrstva	Předehřev °C (spojování nebo velkoplošné návary)
		Tvrdost po navaření / zušlechtění			
Lisovací nástroje, extrudery, přepavní šneky, drcení a mletí.	1.2080, 1.2436				300
	1.2601, 1.2379	2760 54-60/62 HRC	2764 60-64/66 HRC	2660 240 HB	
	1.1620, 1.1625				
	1.1645, 1.1654				
	Manganové ocele	2630 200/400 HB	2630+2764 60-64/66 HRC	2630 200/400 HB	-

OPRAVY NÁSTROJŮ A FOREM VYROBENÝCH Z OCELÍ		
Označení	Vlastnosti	Použití
WELCO L 2630 WELCO T 2630 Cr-Ni-Mn	Korozivzdorný, vysoká tažnost, netvoří trhliny, vysoká houževnatost při nízkých teplotách (-110°C), odolává tvorbě okují do 850°C, vytvrditelný za provozu, zpevnitelný za studena, dobře třískově obrobitelný, vysoce leštitelný, elektroerozivně obrobitelný, lze chromovat, nelze nitridovat, leptat ani dezénovat. Pevnost v tahu: do 600 N/mm ² , tažnost 40% Tvrdost po navaření 200 HB, po zpevnění 400 HB	Spojování a návary. Tvrdé Mn ocele, ocelolitina. Zušlechtnuté ocele. Spojování černá + ušlechtilá ocel. Polštářkování, elastické mezivrstvy. Utěsnění trhlín.
WELCO L 2640 WELCO T 2640 1.5420	Netvoří póry při navařování nitridovaných ocelí, zušlechtitelný, kalitelný, lze nitridovat a chromovat, leštitelný, lze leptat a elektroerozivně obrábět. Pevnost v tahu: 900 -1300 N/mm ² Tvrdost po navaření 25-35 HRC	Vstřikování a vyfukování plastů. 1.2311 1.2312 1.2162 1.5415 Nelegované jakostní ocele P235GH, P265GH, P295GH, kalitelné ocele
WELCO L 2643 WELCO T 2643 Cr-Mo	Barevně shodný s 1.2311/12, zušlechtitelný, kalitelný, lze nitridovat a chromovat leštitelný, lze leptat a elektroerozivně obrábět. Pevnost v tahu 900 -1200 N/mm ² Tvrdost po navaření 25-35 HRC, kalitelný do 60 HRC	Vstřikování a vyfukování plastů. 13CrMo4-42CrMo4 1.2311, 1.2312, 1.2738, 1.1730, C45 (měkký) 1.6565, 1.7218/19/25/27, 1.7335/80 1.8519/50, TOOLOX 33, IMPAX, P20, GP240GH(1.0619) SCM420/430/435/440
WELCO L 2644 WELCO T 2644 1.7348	Otěruvzdorný návar do teploty +600°C, zušlechtitelný, kalitelný, lze nitridovat a chromovat, leštitelný, lze leptat a elektroerozivně obrábět. Pevnost v tahu 900 -1200 N/mm ² Tvrdost po navaření 27-38 HRC, kalitelný do 60 HRC	10CrMo9/10/11, 11CrMo9/10, 16CrMo9, 26CrMo7, G17CrMo9/10, G19CrMo9/10, 1.1730/C45, IMPAX, HOLDAX, 20CrMo12, 13CrMo4 - 42CrMo4, ASTM4140, 1.2311/12, 1.2162, 1.2738, 1.2764/67, 1.7218, 1.7225/27, 1.7335/37/50/54/57/59/73/76/80/81, 1.8075, TOOLOX 33, P20, GS312/318, GS711/738,
WELCO L 2660 WELCO T 2660 MSG8-GZ-200-KRZ	Korozivzdorný, netvoří trhliny, netvoří okuje do 1150°C, velmi dobře tekoucí svarový kov, elastický, zpevnitelný za studena, obrobitelný třískově i elektroerozivně, vysoce leštitelný, chromovatelný, nelze nitridovat, leptat ani dezénovat. Pevnost v tahu: do 750 N/mm ² , tažnost 30% Tvrdost po navaření 240 HB, po zpevnění 40 HRC	Spojování a elastické mezivrstvy na ocelích pro práci za studena i za tepla, ocelolitina, Cr-Ni nerezové ocele, neznámé a obtížně svařitelné ocele, spojování černá + ušlechtilá ocel, mezivrstvy při vícevrstvých návarech, opravy trhlín na chladicích kanálech.

OPRAVY NÁSTROJŮ A FOREM VYROBENÝCH Z OCELÍ		
Označení	Vlastnosti	Použití
WELCO L 2668 WELCO T 2668 1.4316 ER 308 L Si	Korozivzdorný, pracovní teploty od -196°C do +400°C. Pevnost v tahu: do 600 N/mm ² , tažnost 35%.	Spojování a návary Cr-Ni ocelí : 1.4301/03/06/08/10/11/12/19 1.4541/46/50/52 AISI 304/304L/302/321/347
WELCO L 2678 WELCO T 2678 1.4576 ER 318 (Si)	Korozivzdorný, pracovní teploty od -120°C do +400°C. Pevnost v tahu: do 680 N/mm ² , tažnost 35%.	Spojování a návary Cr-Ni ocelí : 1.4122, 1.4401/04/08/09/20/35/36, 1.4571/73/80/81/83 AISI 316L, 316Ti, 316Cb, 361L
WELCO L 2720 WELCO T 2720 Cr-Ti-Mn	Korozivzdorný, barevně podobný ocelím s 13-18% Cr. Pevnost v tahu: do 500 N/mm ² , tažnost do 20 %. Tvrdost po navaření: 150-200 HB (nezušlechtěný zákl. materiál). 300-400 HB (zušlechtěný zákl. materiál).	Spojování a návary Cr ocelí. Beztrhlinové opravy vysoce leštěných ploch plastikářských forem z 13-18 % Cr ocelí. 1.2083 (M310), 1.2316 (M330/303) M314/315 a podobné Cr ocele a ocelolitiny.
WELCO L 2735 WELCO T 2735 1.6356 Ni-Co-Mo-Ti	Odolný termošokům, velmi houževnatý a ořezuvzdorný, zušlechtitelný, vytvrditelný, lze nitridovat a leštit Tvrdost po navaření: 35 HRC (1. vrstva) Tvrdost po vytvrzení 480°C/4 hod: 54 HRC Tvrdost při pracovní teplotě nad 500°C: do 58 HRC Tvrdost po plasmonitridaci : 980-1000 HV	Ocele pro práci za tepla i za studena Formy pro tlakové lití hliníku, razníky, matrice, lisovací nástroje, ohraňovače, kluzné plochy, vačky. 1.2709/06, 1.2885, 1.6354/58, TYRODUR, W720/725, MARLOK slitiny typu 29/18 (KOVAR, DIEVAR apod.)
WELCO L 2736 WELCO T 2736 Co-Cr-Mo Stellit 21	Netvoří trhliny při vysokých teplotách, odolává kombinovanému opotřebení vlivem tlaku, rázů, otěru, a koroze při teplotách do +900°C. Dobře leštitelný. Zpevnitelný za tepla i za studena. Tvrdost po navaření : do 36 HRC Tvrdost po zpevnění : 45 HRC	Návary nástrojů z ocelí pro práci za tepla. 1.2714, 1.2365, 1.2343/44, 1.2581 Thermodur, Alvar, Dievar, Impax, Orvar, Unimax, Vidar apod.
WELCO L 2737 WELCO T 2737 Ni-Mo-Cr	Zušlechtitelný, kalitelný, nitridovatelný, leštitelný, leptatelný, chromovatelný, povlakovatelný - CVD. Tvrdost 35 - 38 HRC.	Vstřikování a vyfukování plastů. NIMAX, IMPAX, HOLDAX
WELCO L 2738 WELCO T 2738 3-GZ-40-T	Elastický, houževnatý, vysoce jakostní přídatný materiál, zušlechtitelný, kalitelný, nitridovatelný, leštitelný, chromovatelný, podmíněně leptatelný, povlakovatelný - CVD. Univerzální materiál pro formy na vstřikování plastů. Tvrdost 32 - 42 HRC	Vstřikovací a lisovací formy na termoplasty, nástroje pro kování a ohraňování za tepla. 1.2714, 1.2738, 1.2343/44, 1.2367, 1.2606, 1.2764 QRO 90 Supreme SKT4

OPRAVY NÁSTROJŮ A FOREM VYROBENÝCH Z OCELÍ		
Označení	Vlastnosti	Použití
WELCO L 2740 WELCO T 2740 1.4115	Korozivzdorný martenzitický svarový kov, vysoce leštitelný, barevně stejný, odolný do +900°C. Tvrdost - nezušlechtný zákl. materiál: ca 40 HRC. Tvrdost - nelegovaný zákl. materiál (C45) : ca 55 HRC. Tvrdost - Cr ocele : do 48 HRC.	Vstřikovací formy s velkou korozní odolností. M310, M303 Extra, M314 Extra, N320, 420SS, M333/390, ELMAX, ES Antocor SL, 1.2316, 1.2379, 1.2080/82/83/85, 1.2436 1.2842, 1.4021, 1.4034, 1.4057, 1.4112, (G)X35CrMo17, SUS420J2.
WELCO L 2742 WELCO T 2742 Cr-Mo-Ni-Ti	Korozivzdorný martenzitický svarový kov, odolává opotřebení otěrem, kavitací a erozí. Tvrdost po navaření: 43 HRC. Tvrdost po zpevnění za studena: 47 HRC.	Korozivzdorné formy na plasty, M300, M303, M310, 1.2082, 1.4313, 1.4008, CORRAX, SUS420, ocelolitina.
WELCO L 2743 WELCO T 2743 3-GZ-45-T	Elastický, houževnatý, vysoce jakostní přídatný materiál, zušlechtitelný, kalitelný, nitridovatelný, leštitelný, chromovatelný, podmíněně leptatelný, povlakovatelný- CVD. Tvrdost po navaření: 42 - 46 HRC.	Použitelný na všechny ocele pro práci za tepla, formy na tlakové lití hliníku. 1.2343/44, TOOLOX 44, ES Primus SL, Dominal HTR / TQ1, 1.7225, 1.2367, W303 SKD6/7/61, NAK 80, 1.2764.
WELCO L 2744 WELCO T 2744 1.2567	Houževnatý za tepla, odolný popouštění, barevně stejný, zušlechtitelný, kalitelný, nitridovatelný, leštitelný, chromovatelný, podmíněně leptatelný, povlakovatelný - CVD. Tvrdost po zakalení 1080°C v oleji: 50 - 52 HRC. Tvrdost po popouštění 600°C: 48 HRC. Tvrdost po navaření: 42 - 46 HRC.	Nástroje pro tváření za tepla. Formy pro tlakové lití Al, Zn a Mg slitin. Vysoce leštěné povrchy. 1.2343/44, 1.2367, 1.2606, 1.2764, 1.2767.
WELCO L 2745 WELCO T 2745	Rychlý odvod tepla, nitridovatelný, leštitelný, kalitelný, chromovatelný, povlakovatelný - CVD. Tvrdost po navaření: do 45 HRC.	Formy pro tlakové lití Al, nástroje pro tváření za tepla, kovací zápustky, střížníky, razníky, ohraňovače. STM ocele pro práci za tepla : 1.2343/44, HTCS 130/150/170.
WELCO L 2750 WELCO T 2750	Korozivzdorný, kalitelný, velmi dobře leštitelný, dobře obrobitelný. Pevnost v tahu: 750 N/mm ² Tažnost: 12% Tvrdost: 45 HRC	Formy pro korozivní a abrazivní plasty, a formy s vysokou jakostí povrchu (optické díly, kryty světlometů) STAVAX, UNIMAX, RAMAX, CORRAX, 1.2083, M340, SUS440C.

OPRAVY NÁSTROJŮ A FOREM VYROBENÝCH Z OCELÍ		
Označení	Vlastnosti	Použití
WELCO L 2758 WELCO T 2758 3-GZ-55-ST	Odolává opotřebení za tepla, netvoří trhliny při vícevrstvých návarech, zušlechtitelný, kalitelný, nitridovatelný, leštitelný, chromovatelný, podmíněně leptatelný, povlakovatelný - CVD. Tvrdost po navaření: 53 - 58 HRC	Vstřikovací a vlačovací formy na plasty. Nástroje pro tváření za tepla. Nástroje pro práci za studena. 1.2767, 1.2764, 1.2343/44 W100-321, W360, W403 1.2085, 1.2365/67, 1.2606
WELCO L 2759 WELCO T 2759 Cr-Si-W	Houževnatý, rázuvzdorný svarový kov pro stálost bříty. Odolává popuštění při pracovní teplotě do +700°C. Tvrdost za tepla: 57 - 59 HRC.	Střížné a řezné nástroje z ocelí pro práci za tepla. Razníky, matrice, prostřihovadla.
WELCO L 2760 WELCO T 2760 1.4718	Houževnatý za studena, odolává rázům, drží břit, vysoká ořezuvzdornost, zušlechtitelný, kalitelný, leštitelný, chromovatelný, povlakovatelný - CVD Tvrdost po navaření: 54 - 60 HRC	Střížné nástroje a ořezuvzdorné hrany pro práci za tepla i za studena. 1.1730/C45 (kalený) 1.2379, 1.2363, 1.2080, 1.2162, 1.2764 1.2842, 1.2510, 1.7131, K190, K340, ELMAX, SVERKER, SKD1/12/62, SKS3
WELCO L 2764 WELCO T 2764 1.3348	Vysoká odolnost opotřebení, netvoří trhliny. Tvrdost po navaření: 60 - 64 HRC Tvrdost po žíhání: ca 250 HB Tvrdost po kalení a popouštění: 62 - 66 HRC	Návary ocelí pro práci za studena i za tepla. Opravy HSS nástrojů pro třískové obrábění. 1.2379, 1.2080, K340-390, M390, S390, ELMAX, SVERKER, SKD11, SKH51.
WELCO L 2781 WELCO T 2781 2.4887	Vysoce legovaný, odolává tlaku, rázům a vysokým teplotám, odolný kyselinám, netvoří okuje do +1250°C. Vynikající kluzné vlastnosti kovu o kov, stabilní hrany. Návary nitridovaných ocelí. Nelze kalit, nitridovat, chromovat, leptat. Lze erodovat a leštit. Tvrdost po navaření: 23 - 26 HRC Tvrdost po zpevnění tlakem a rázy: 38 - 42 HRC	Zušlechtitelné ocele pro práci za studena i za tepla. Plastikářské formy, Cr ocele. Vynikající na uzavírací hrany. Kovací nástroje, ostřihovací nástroje. 1.1750, 1.2307/11/13/43/62/65/67 1.2710/13/14/37/43/44/67
WELCO L 2920 WELCO T 2920 2.4806	Vysoká tažnost, pevnost, netvoří trhliny, korozivzdorný, odolává vysokým i nízkým teplotám, nelze kalit, nelze dezénovat ani leptat. Tažnost: 40% Pevnost v tahu: 680 N/mm ² Tvrdost po navaření: 200 HB	Spojování a mezivrstvy na všech ocelích, utěsnění trhlín chladících kanálů forem, vysokopevnostní spoje, korozivzdorné ocele, chemický průmysl. Inconel 718, Cr-Ni ocelolitina 1.4859 / 1.4876.

OPRAVY NÁSTROJŮ A FOREM VYROBENÝCH Z OCELÍ		
Označení	Vlastnosti	Použití
WELCO L 2960 WELCO T 2960 2.4831 Inconel 625	Vysoká tažnost, pevnost, netvoří trhliny, korozivzdorný, odolává vysokým i nízkým teplotám, nelze kalit, dezénovat, leptat, nitridovat, chromovat. Vysoce leštitelný. Tažnost: 35% Pevnost v tahu: 740 N/mm ² Tvrdost po navaření: 220 HB Tvrdost po zpevnění: 300 HB	Spojování a mezivrstvy všech nástrojových ocelí, ocele odolné korozi, kyselinám a chemikáliím, 1.4529 / 1.4539 utěsnění trhlín chladících kanálů forem, chemický průmysl, kryotechnika, 2.4856 / 2.4858 Turbíny, kouřovody, mořská technika, vysokopevnostní spoje, černá + nerez ocel, Houževnaté spoje zpevnitelné za studena.
OPRAVY NÁSTROJŮ A FOREM VYROBENÝCH Z LITINY		
WELCO L 2810 WELCO T 2810	Tvrdý, otěruvzdorný, návarový materiál Tvrdost po navaření: do 58 HRC	Otěruvzdorné návary na šedou GG litinu i tvárnou litinu GGG. Hrany a zaoblení na tvářecích a tažných nástrojích z litiny.
WELCO L 2885 WELCO T 2885 2.4560 ER NiFe-CI	Korozivzdorný, houževnatý, netvoří trhliny, velmi dobře tekoucí svarový kov. Nelze kalit, chromovat, nitridovat, vysoce leštitelný. Tažnost: 25% Tvrdost: 200 HB	Spojování a návary šedé GG a tvárné GGG litiny. Litinové tavící kokily. Litinové strojní díly a součásti. Spojování ocelí s litinou. Spojování ocelí s niklovými slitinami a mědí.

OPRAVY NÁSTROJŮ A FOREM VYROBENÝCH Z HLINÍKOVÝCH SLITIN		
Označení	Vlastnosti	Použití
WELCO L 2400 WELCO T 2400 3.0259	Čistý, elektrovodný hliník Al 99,5%. Netvoří trhliny za tepla. Tažnost: 35% Pevnost v tahu: 80 N/mm ²	Spojování a návary čistého hliníku v elektrotechnice, spojování hliníkových slitin s obsahem Mg do 0,2% a Si do 0,5%. 3.0255, 3.0275, 3.0285, 3.0257, 3.0205.
WELCO L 2405 WELCO T 2405 3.2245 AlSi5	Dobře tekoucí svarový kov. Nelze eloxovat. Tažnost: 15% Pevnost v tahu: 160 N/mm ²	Spojování a návary hliníkových slitin s obsahem Si do 7%. Hliníkové formy, prototypové formy, AlSi5Mg, AlSi7Mg, AlSi9Cu3.
WELCO L 2406 WELCO T 2406 3.3536 AlMg3	Dobře tekoucí svarový kov, odolný mořské vodě, neobsahuje Si - vhodný pro eloxovatelné povrchy. Tažnost: 20% Pevnost v tahu: 200 N/mm ²	Spojování a návary AlMg slitin do 3% Mg. Odlitky, plechy, profily. 3.3315, 3.3523, 3.3535, 3.3537, 3.3206
WELCO L 2407 WELCO T 2407 3.3556 AlMg5	Dobře tekoucí svarový kov, odolný mořské vodě, neobsahuje Si - vhodný pro eloxovatelné povrchy. Tažnost: 25% Pevnost v tahu: 250 N/mm ²	Spojování a návary AlMg slitin do 5% Mg. Odlitky, plechy, profily. 3.3315, 3.3523, 3.3535, 3.3537, 3.3206 3.3546, 3.3548
WELCO L 2409 WELCO T 2409 3.3548 AlMg4,5Mn	Vysoce pevný svarový kov, odolný mořské vodě, Tažnost: 20% Pevnost v tahu: 280 N/mm ²	Spojování a návary vysokopevnostních AlMg slitin 3.3547, 3.3545, 3.3261 Vytvrditelné slitiny AlZnMgCu 3.4365, 3.4345
WELCO L 2412 WELCO T 2412 3.2585 AlSi12	Velmi dobře tekoucí svarový kov. Nelze eloxovat. Tažnost: 5% Pevnost v tahu: 200 N/mm ²	Spojování a návary hliníkových slitin s obsahem Si nad 7%. Hliníkové formy, prototypové formy, 3.2581, 3.2383, 3.2373 Heterogenní spoje Al slitin

OPRAVY NÁSTROJŮ A FOREM VYROBENÝCH ZE SLITIN MĚDI		
Označení	Vlastnosti	Použití
WELCO L 2302 WELCO T 2302 CuSn1 2.1006	Vysoká elektrická vodivost, pomalu tekoucí, barevně stejný jako tmavé typy mědi. Tvrdost 60 - 80 HB	Měď a měděné slitiny Ampcolloy. Erodivací elektrody. Chladicí vložky.
WELCO L 2304 WELCO T 2304 CuMnNiAl 2.1367	Velmi dobře tekoucí svarový kov, odolává opotřebení, mořské vodě, má nízký koeficient tření kovu o kov, velmi dobré kluzné vlastnosti, houževnatý, bez pórů a trhlin, vysoké mech. vlastnosti, nízká tavíci teplota (TIG pájení), nemagnetický Tvrdost: do 290 HB Tažnost: 10% Pevnost v tahu: 650 N/mm ²	Univerzální slitina pro spojování i návary. Ampcolloy, CuBe, Bronzy, Moldmax, Hovadur, chladicí vložky, vstřikovací formy. Použitelný na heterogenní spoje ocelí, bronzů a šedé i tvárné litiny.
WELCO L 2306 WELCO T 2306 CuAl8Ni2 2.0922	Dobře tekoucí svarový kov, odolává mořské vodě, bez trhlin, nízká tavíci teplota (TIG pájení). Tažnost: do 30% Pevnost v tahu : 620 N/mm ² Tvrdost: 160 HB	Spojování a návary Cu-Al bronzů. Mezivrstva pro navařování WELCO L 2304 na nástrojovou ocel a při nástavbách nad 5mm. Cu slitiny 2.0920/36/60/70/75 apod.
WELCO L 2375 WELCO T 2375 CuSi3 2.1461	Velmi dobře tekoucí svarový kov, barevně podobný mosazi. Nízká tavíci teplota (TIG pájení). Tažnost: 40% Pevnost v tahu : 350 N/mm ² Tvrdost: 80 - 90 HB	Spojování a návary mosazi a bronzů. Navařování chladících vložek. Spojování pozinkovaných plechů bez poškození ochranné zinkové vrstvy. Spojování různorodých Cu slitin.
WELCO L 2394 WELCO T 2394 AmpcoTrode940	Neobsahuje berylium, vynikající tepelná vodivost, vynikající odolnost korozi. Tažnost: 13% Pevnost v tahu : 690 N/mm ² Tvrdost: 95 HB	Pro opravy forem a dílců z Ampcolloy 940. Formy na vstřikování plastů. Vyfukovací formy. Návary na nástrojovou ocel pro rychlý odvod tepla.

OPRAVY NÁSTROJŮ A FOREM VYROBENÝCH Z TITANU		
Označení	Vlastnosti	Použití
WELCO L 2491 WELCO T 2491 Titan Grade 1 3.7024	Čistý titan, velmi dobře tvářitelný za studena. Má vysokou rázovou pevnost a je velmi dobře svařitelný. Odolává mořské vodě. Tažnost: 37% Pevnost v tahu: 345 N/mm ² Tvrdost: 115 HV	Chemický průmysl, těžba ropy. Deskové výměníky tepla. Titanové šperky, hodinky.
WELCO L 2492 WELCO T 2492 Titan Grade 2 3.7035	Optimální kombinace tažnosti a pevnosti. Je vysoce korozně odolný v oxidačním a lehce redukčním prostředí včetně chloridů. Tažnost: 28% Pevnost v tahu: 485 N/mm ² Tvrdost: 160 - 200 HV	Letecký a kosmický průmysl. Chemický průmysl, odsolovače. Medicínská a dentistická technika. Titanové šperky a hodinky.
WELCO L 2495 WELCO T 2495 Titan Grade 5 3.7164	Nejrozšířenější titanová slitina. Disponuje dobrou korozní odolností, vysokou pevností a relativně nízkou tažností. Slitina je svařitelná a může být vytvrzena. Tažnost: 18% Pevnost v tahu: 900 - 1000 N/mm ² Tvrdost: 330 - 390 HV	Námořní, letecký a kosmický průmysl. Plynové turbíny. Ultrazvuková technika. Automobilový průmysl. Medicínská a dentistická technika. Měřicí technika. Elektronika. Tepelné sensory.

Balení laser drátů

Dráty pro svařování LASEREM a MIKROPULSEM jsou v balení o hmotnosti 0,1 kg.

1. v tyčkách o délce 333 mm, v praktické plastové krabičce opatřené etiketou.



2. navinuté na plastové cívce o průměru 125 mm, opatřené etiketou.

