T1760

TIG drát na kobaltové bázi pro extrémní rázy a otěr při vysokých teplotách.

Použití

Lisovací formy, razníky, matrice, kovací zápustky, střižné nástroje, ořezávací nástroje, pancéřování těsnících ploch ventilů a ventilových sedel pro parní, plynové a jiné armatury, manipulace s rozžhavenou ocelí.

Oblast použití

WELCO T1760 je vhodný pro otěruvzdorné návary na nelegovaných a legovaných žáruvzdorných a kyselinovzdorných ocelích. Má velmi příznivý koeficient při tření kovu o kov. ***WELCO T1760*** je žáropevný a vysoce leštitelný. Zvláště je vhodný pro pancéřování nástrojů pracujících za tepla. Odpovídá slitině STELLITE 6.

Návod k použití

Součást musí být před navařováním kovově čistá. Pro větší součásti je doporučen předehřev + 300°C - 500°C. Pro zvýšení odolnosti trhlinám při větších vrstvách doporučujeme provést první návar TIG drátem ***WELCO T1660S.*** Po navaření je nutné zajistit pomalé ochlazování v zábalu nebo v peci.

Ochranný plyn dle ČSN EN ISO 14175

I1 : Ar 99,99%

Klíčové vlastnosti

- ***WELCO T1760*** odolává abrazi, erozi a korozi za vysokých teplot. Do +1000°C neoxiduje.
- ***WELCO T1760*** má extrémní odolnost termošokům.
- ***WELCO T1760*** vytváří houževnatý návar s vysokou odolností rázům.
- ***WELCO T1760*** svařuje všechny typy austenitických žáruvzdorných a korozivzdorných ocelí.
- ***WELCO T1760*** chrání součásti při manipulaci s rozžhavenou ocelí.

Normy

DIN 8555 / E20-UM 40 CTZ
AWS A5.13 / ASME BPVC IIC SFA 5.13 ECoCr-A

Mechanické vlastnosti, svařitelnost	
Teplota °C	Tvrdost HRC
+20	40 - 45
+400	30 - 35
+600	30 - 35
+900	20 - 25
+1280	Bod tavení

Chemické složení svarového kovu (%)			
C	Cr	W	Co
1,0	28	4,5	zbytek

Rozměry a balení				
Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	ks / bal
25176032	3,2	350	1,0	14