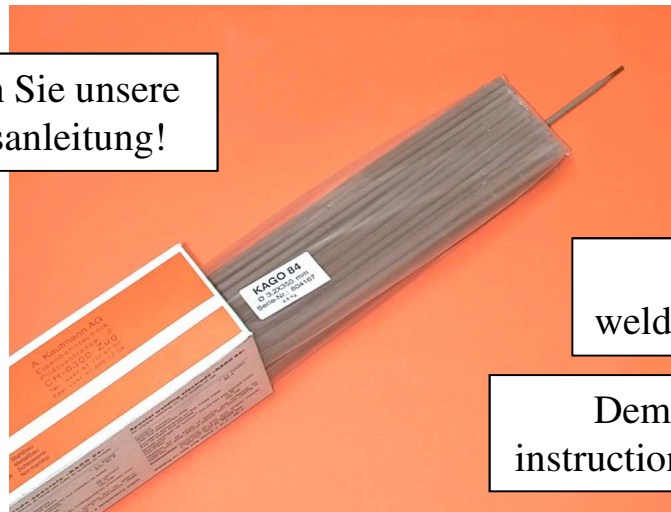




Schweissen ohne Risiko / Souder sans risque / Welding without risk

Verlangen Sie unsere
Schweissanleitung!



Ask for our
welding instructions!

Demandez nos
instructions de montage!

Spezialelektroden «KAGO 84»

Trotz dem Trend zum Bohren ist Schweissen mit dem **richtigen Schweissmittel** nach wie vor *die sichere und kostengünstige Alternative!* Wir empfehlen Ihnen deshalb unsere seit mehr als 15 Jahren bestens bewährten Spezialelektroden, sowohl für Kupferschweißungen an sämtliche Schienenqualitäten wie auch für Verbindungs- und Auftragschweißungen an Kupfer und Stahl!

Technische Daten:

- Stromart: = (+ Zange)
- Durchmesser: 3,2 mm [2,5 mm]
- Schweiss-Strom: ca. 90 A [70 A]
- Zugfestigkeit: 35 kp/mm²
- Dehnung: > 10%
- Härte: 120 HB
- Sehr gute Benetzung des Grundwerkstoffes
- Riss- und porenfrei

Anleitung:

- Elektroden trocken verwenden
- Die Kupferbänder sind je nach Grösse und Form auf ca. 500 °C vorzuwärmen
- Kurzer Lichtbogen
- *Schweißungen an Schienen nur bei Temperaturen über +2 °C*

Electrodes spéciales «KAGO 84»

Malgré la tendance au forage, souder avec l'**électrode appropriée** est toujours *l'alternative sûre et meilleur marché!* C'est pourquoi nous vous recommandons nos électrodes qui ont fait leur preuves dans les 15 dernières années, pour les soudages en cuivre pour toutes les qualités de rail et pour rechargement sur cuivre et acier, assemblage avec cuivre, placage sur acier etc.

Données techniques:

- Courant: = (pince +)
- Diamètre: 3,2 mm [2,5 mm]
- Courant de soudage: environ 90 A [70 A]
- Résistance à la traction: 35 kp/mm²
- Allongement: > 10%
- Dureté: 120 HB
- Excellent accrochage sur le métal de base
- Sans porosités ni fissures

Mode d'emploi:

- N'utiliser que des électrodes sèches
- Selon l'épaisseur et les dimensions les bandes de cuivre doivent être préchauffées à environ 500 °C
- Arc court
- *Soudages aux rails seulement au dessus de +2 °C*

Special welding electrodes «KAGO 84»

Despite the trend towards drilling, welding with the **appropriate electrode** is still *the safest and most cost-saving alternative!* Therefore we recommend our special electrode which has been proved successful for more than 15 years. Suitable for welding copper to any quality of rail as well as for copper and steel jointing and plating!

Specifications:

- Current: DC (holder +)
- Diameter: 3.2 mm [2.5 mm]
- Welding current: approx. 90 A [70 A]
- Tensile strength: 35 kp/mm²
- Elongation: > 10%
- Hardness: 120 Brinell
- Excellent adherence on the metal substrate
- Free of cracks and porosity

Instruction:

- Use only dry electrodes
- Depending on size and shape copper bands have to be preheated ~500 °C (~932 °F)
- Short arc
- *Welding on rails only above +2 °C (36 °F)*