

Обозначение:

W.Nr: 2.1025
DIN 1733: EL-CuSn7
AWS A 5.6: E-CuSn-C

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электрод UTP 32 предназначен для сварки меди и медных сплавов, фосфористой и оловянной бронзы с содержанием Sn 6-8%, латуни. Применяется для наплавки медных сплавов и бронзы. Материал идеально подходит для сварки сплавов типа (DIN 17662):

CuSn 2	Mat. No: 2.1010
CuSn 6	Mat. No: 2.1020
CuSn 8	Mat. No: 2.1030
CuSn 6 Zn	Mat. No: 2.1080

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Стабильная дуга, малое разбрызгивание; плотный, без пор шов. Легко отделяемый шлак.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел прочности Н/мм ²	Относительное удлинение А, %:	Твердость НВ	Электропроводность, м/Ω* мм ²	Зона плавления °С
около. 300	> 30	около. 100	около. 7	910-1040


ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Cu	Sn
основа	7

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

V-образная разделка кромок, угол раскрытия 80⁰-90⁰. Электрод держать в положении близком к вертикальному, длина дуги 3-4 мм.

Предварительный подогрев 100⁰ – 250⁰ необходим только для деталей толщиной более 5 мм. После сварки требуется обеспечить медленное остывание сварного соединения. Отжиг электродов 2-3 часа/ 150⁰С.

Тип тока:  Пространственные положения сварки: Нижнее угловое

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СИЛА ТОКА:

Электрод	Ø мм x Длина, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 450
Ток:	А	60 - 70	80 -100	100 –120

По возможности работать на минимальных токах!