

Обозначение:

EN 14700	E Cu1
W.Nr:	2.1368
DIN 1736:	EL-CuMn14Al
DIN 8555	E 31-UM-200-CN
AWS A 5.6:	E CuMnNiAl

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электрод UTP 34N предназначен для сварки и наплавки сложных алюминиевых бронз, в том числе с высоким содержанием Mn, а так же стали и чугуна. Благодаря высокой стойкости к воздействию морской воды и общей коррозионной стойкости, электрод особо рекомендуется для судостроения (лопасти винтов, насосы, фитинги) и химической промышленности (клапана, насосы), там где коррозия сочетается с эрозией поверхности. Благодаря низкому коэффициенту трения наплавленного металла, материал так же эффективен для наплавки валов, плунжеров, направляющих, всевозможных пресс форм.

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Сварка во всех пространственных положениях за исключением сверху вниз. Наплавленный металл обладает высокими механическими свойствами, отсутствие пор, стоек к образованию трещин.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести Н/мм ²	Предел прочности Н/мм ²	Относительное удлинение А, %:	Твердость НВ	Электропроводность, м/Ω* мм ²	Зона плавления °С
около. 400	около. 650	> 20	около. 220	около. 3	940-980

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Cu	Mn	Al	Ni	Fe
основа	13	7	2,5	2,5

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Тщательно очистите сварочную зону. Для деталей с толщиной стенки более 5 мм необходима V-образная разделка кромок, угол раскрытия 90°. Массивные детали необходимо предварительно подгореть до 150° – 250°. Для предотвращения перегрева детали при сварке, электрод держите перпендикулярно к поверхности, работу вести на высокой скорости. Используйте только сухие электроды. Влажные электроды следует прокалить при температуре в течение 150° 2-3 часов.

Тип тока:	=+	Пространственные положения сварки:	Нижнее угловое
-----------	-----------	------------------------------------	----------------

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СИЛА ТОКА:

Электрод	∅ мм x Длина, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 450
Ток:	А	50 - 70	70 - 90	90 – 110