

AWS : ~E Cu
 DIN 1733: EI-Cu Mn 2

Электрод для сварки всех коммерческих марок меди (типа М1, М 2, М3) и медно-никелевых сплавов.

Применение УТР 39 дает однородный, без пор и трещин, хорошо раскисленный наплавленный металл. Коррозионная стойкость сварного шва такая же, как у лучших коммерческих марок меди.

Механические свойства наплавленного металла

| Предел прочности, Н/мм ² | Удлинение (l= 5d), % | Твердость, НВ | Электропроводность, м/Ω*мм ² |
|-------------------------------------|----------------------|---------------|---|
| 195-225 | > 35 | 60 | 25-45 (чистая медь - 57) |

Состав наплавленного металла

| Cu | Mn |
|------|-----|
| > 97 | 1,5 |

Технология сварки

Тщательно очистите зону сварки. Для деталей покрытых окалиной (топка, фурма, поддув и т.п.) поверхность необходимо обработать флюсом **УТР FLX38**. При сварке деталей с толщиной стенки до 5 мм предварительный подогрев не требуется. При работе используйте максимально большие диаметры электродов в соответствии с приведенной таблицей:

| Толщина пластины, мм | диаметр э-да, мм | Разделка кромок | Зазор, мм | Подогрев |
|----------------------|------------------|-----------------|-----------|----------|
| 1,5-2,5 | 2,5 / 3,2 | стык | 1 | без |
| 3,0-4,5 | 4 / 5 | стык | 2 | без |
| 5,0-5,5 | 6 | стык | 3 | без |
| 6,0-8,0 | 5 min | V или X | - | 300°C |

Варить короткой дугой. Небольшие колебания улучшают качество сварки.

Ток: постоянный, полярность обратная (+)

| Диам., мм | 2,5 | 3,2 | 4,0 | 5,0 | 6,0 |
|-----------|--------|---------|---------|---------|---------|
| Ток, А | 90-110 | 110-130 | 140-160 | 170-200 | 200-240 |

Официальный дистрибьютор ООО «ВЭЛД ДМС»

тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43, 197-36-35

123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: dashin@aha.ru