



Условные обозначения					
EN ISO 24373		AWS A5.7		Material-No.	
S Cu 5180 (CuSn6P)		ER CuSn-A mod.		2.1022	
Условные обозначения					
Проволока UTP A 32 применяется для сварки и наплавки оловянных бронз с содержанием Sn 6-8 %, медно-цинковых сплавов (латуни). Так же используется для наплавки чугуна и стали. Наплавленный UTP A 32 металл коррозиестоек и обладает отличными антифрикционными свойствами. Отличные сварочно-технологические свойства.					
Химический состав проволоки, %					
Sn		P		Cu	
7,0		<0,3		основа	
Fe		<0,1			
Механические свойства наплавленного металла					
Пр.текучести R <sub>P0,2</sub>	Пр.прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A <sub>5</sub>	Твердость	Эл.проводность S m / mm <sup>2</sup>	Интервал плавления
МПа	МПа	%	НВ		° C
150	300	20	80	7-9	910-1040°C
Рекомендации по сварке					
Тщательно зачистить зону сварки, сварку вести с минимальным тепловложением. При сварке стенок с толщиной больше 10 мм, предварительный подогрев 100-250°C.					
Диам. проволоки, мм		Тип тока		Защитный газ (EN ISO 14175)	
1,0		= (+)		I 1 I3	
1,2		= (+)		I 1 I3	
1,6		= (+)		I 1 I3	