

Material No: 2.1367  
 DIN 1733: SG-CuMn 13 Al 7  
 AWS A 5.7 ER CuMnNiAl

Присадочные прутки и проволока для сварки в среде защитных газов высокопрочных медных сплавов.

Применяется для соединения и наплавки деталей из алюминиевых бронз с высоким содержанием марганца и литых алюминиевых бронз. Наплавка сталей и серого чугуна. Сварка алюминиевых бронз с чугуном и сталью.

Типичные области использования: запорная арматура, лопасти судовых винтов, копиры, поверхности скольжения. В химической промышленности – наплавка клапанов; деталей насосов, подверженных воздействию агрессивных сред в сочетании с эрозийным воздействием.

Благодаря низкому коэффициенту трения наплавленного металла, **УТР А 34 N** рекомендуется использовать для наплавки поверхностей скольжения, подшипников, матриц и пуансонов всех видов.

### Механические свойства наплавленного металла

Предел Текуности, Н/ мм <sup>2</sup>	Предел прочности, Н/ мм <sup>2</sup>	Удлинение %	Твердость, НВ	Электропроводность м/ Ω* мм <sup>2</sup>
400	650	20	220	3 - 5

### Состав наплавленного металла

Al	Mn	Fe	Ni	Cu
7,5	13,0	2,5	2,5	Основа

### Технология сварки

Тщательно очистить зону сварки. Для аргодуговой сварки (TIG) рекомендуется использовать постоянный ток с покрытием поверхности детали флюсом UTP FLUX 34 SP. Флюс облегчает работу, способствует разрушению пленки окиси алюминия. При этом можно работать на малых токах, что снижает вероятность образования пор и межкристаллитных включений.

Для деталей с толщиной стенок больше 6 мм предпочтительно использовать полуавтоматическую сварку (MIG). Предварительный подогрев 150 - 250 °С рекомендуется для деталей с толщиной стенки больше 10 мм.

Защитный газ: 100 % Ar.

### Форма поставки:

- Для TIG сварки – прутки Ø1,6/1000, Ø2,0/1000, Ø2,4/1000, Ø3,2/1000. Пачка 5 кг.
- Для MIG сварки – проволока в катушках массой 15 кг. Ø 1,2 и 1,6 мм.

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