

W.Nr. 2.1211
DIN 1733: SG-Cu Ag
EN ISO 24373: S Cu 1897 (CuAgI)
AWS A5.7: ER Cu

Присадочные прутки и проволока для сварки меди в среде защитного газа

Применяется для соединения и наплавки деталей из меди в соответствии с DIN 1787. Сварка элементов оборудования, медных трубопроводов и токоподводов. Материал рекомендуется для сварки безкислородных марок меди.

Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности, Н/мм ²	Удлинение %	Твердость, НВ	Электропроводность, м/Ω*мм ²
200	20	60	30-45 (чистая медь - 57)

Температура плавления 1020-1060°C

Состав наплавленного металла

Ag	Mn	Ni	Cu
1,0	< 0,2	< 0,3	основа

Технология сварки

Для деталей с толщиной стенок более 3-5 мм рекомендуется предварительный подогрев до 300-600°C. Необходимо поддерживать эту температуру в процессе сварки. Аргон, как защитный газ, предохраняет сварную ванну лучше чем, при кислородно-ацетиленовой сварке, снижается тенденция к образованию пор.

Для увеличения прочности и пластичности сварного соединения рекомендуется проводить проковку горячего металла молотком с закругленной головкой. При многопроходной сварке необходимо удалять образовавшуюся оксидную пленку после каждого прохода.

Форма поставки:

- Для TIG сварки – прутки Ø1,6/1000, Ø2,0/1000, Ø2,4/1000, Ø3,2/1000. Пачка 5 кг.
- Для MIG/MAG 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