

Электрод ремонтный

Спецификация

AWS A5.6-84 : ECuMnNiAl

Общее описание

Основной Al-бронзовый электрод, легированный 12% Mn для исключения пористости при сварке Cu-Al сплавов, содержащих Mn и Ni
Также пригоден для плакирования низкоуглеродистых сталей без горячего растрескивания. Плакирования золотников седел клапанов, смесителей, корабельных труб и гребных винтов

Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G up



PE/4G

Тип тока

DC electr. +

Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

Mn	Si	Al	Fe	Ni+Co	Cu
12	0.3	6.5	2	2	77.2

Механические свойства всего наплавленного металла

Состояние		0.2% Предела текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Твердость HB10/1000
Требуемые AWS A5.6-84		не требуется	min. 520	min. 15	160-200
Типичные значения после сварки	AW	450	650	15	180

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0
	Длина (мм)	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	93	83
Пластиковый тубус	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.5	3.2

Маркировка Клеймо: Elerep® CuMnNiAl

Цвет маркера: золотой

Elerep® CuMnNiAl : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сортамент материалов:

- Cu Al9 Mn2
- G-Cu Al8 Mn
- G-Al10 Ni5 Fe 4
- G-Cu Al10 Ni
- G-Cu Al11 Ni6 Fe
- G-Cu Al11 Ni
- Cu Be 1.7*
- Cu Be 2*

* В случае отсутствия специальных требований к прочности:

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (A)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия Е (кДж) при максимальном токе	Степень расхода Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
3.2 x 350	60 - 100	-	-	-	-	26.7	-	-
4.0 x 350	80 - 130	-	-	-	-	39.3	-	-

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Рекомендации по применению

Предварительный нагрев необходим только при сварке больших изделий. Во время плакирования стали следует избегать сильного растворения основного металла путем направления дуги на предварительные швы.

Сварка должна осуществляться при низких токах