

Электроды для сварки медно-бронзовых сплавов Bronsil

Электроды-цветные металлы

AWS A5.6: E CuSn-C

DIN 1733: EL-CuSn7

Werkstoffnr 2.1025

Покрытие:

Основное

Ток:



Положения сварки:



Цветовое обозначение:

-

Золотистый

Условное обозначение:

E CuSn / C Bronsil

Bronsil- электрод оловянисто-бронзового типа с основным покрытием для сварки и наплавки меди и медных сплавов, оловянистых бронз. Электрод подходит для плакирования сталей, ремонта изделий из чугунного литья и С/Мп сталей. Типичное применение включает ремонт роторов и судовых винтов.

Основные материалы:

- Tin-bronze alloys CuSn 2, CuSn 6, CuSn 8, CuSn 6 Zn
- WNr. 2.1010, 2.1020, 2.1030, 2.1080

Применение:

- Судоверфи
- Ремонтные мастерские
- Нефтехимическая промышленность

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Sn	Fe	Mo	Cu	Nb	V	Al
	1,50	0,50	0,010	0,15	7,50	0,20		Bal.			

Типичные механические свойства металла шва:

	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Твердость
После сварки	>= 200	>= 280	>= 25	>= 100 НВ

Геометрические размеры и сила тока при сварке:

Диам. мм.	Длина мм.	Ток А
2,5	350	60-80
3,2	350	80-100
4,0	350	100-120