

Бронзово - оловянистый электрод

UTP 32

DIN 1733: EL-CuSn7
AWS A5.6: E CuSn-C (mod.)
Material-No: 2.1025



Химический состав наплавленного металла, %

Cu	Sn
основа	7.0

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

UTP 32 – это бронзово - оловянистый электрод с основным покрытием для сварки и наплавки медно оловянистых сплавов с 6-8% содержанием Sn, а также медных сплавов

Электроды UTP 32 отличают высокие сварочно-технологические характеристики, отсутствие козырька, хорошее шлакоотделение. Наплавленный металл имеет гладкую поверхность, хорошо обрабатывается, трещиностоек, устойчив к образованию пор.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести $R_{p0.2}$ МПа	Удлинение A ($L_0=5d_0$) %	Твердость НВ	Удельная электропроводимость S_x м/мм ²	Зона плавления °С
около 300	>30	около 100	около 7	910-1040

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Тщательно очистите область сварки. Для толщины стенки от > 8 мм необходим предварительный подогрев 100-250 ° С . Держать электрод вертикально. Использовать только сухие электроды. Отжиг электродов 2 - 3 часа при 150 ° С.

Постоянный ток полярность обратная (+)	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	300	60-80	Сварка в нижнем угловом положении
	3,2	350	80-100	
	4,0	350	110-120	