

Электрод для сварки бронзы

UTP 320

DIN 1733: EL-CuSn13
Material-No: 2.1027



Химический состав наплавленного металла, %

Cu	Sn
87	13.0

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электроды UTP 320 применяются для сварки и наплавки медно-оловянистых сплавов (бронзы) с содержанием Sn более 8%, медно-цинковых сплавов (латуни), медно-цинково-свинцовых сплавов, а также для наплавки на сталь и чугун.

Оловянистая бронза:

EN 12449	CW453K	CuSn 8
EN 1982	CB491K	CuSn 5 ZnPb5-B
EN 1982	CB493K	CuSn 7 ZnPb7-B

UTP 320 –хорошая свариваемость, легкое отделение шлака. Устойчивость к коррозии такая же, как и у идентичного или схожего основного металла. Устойчив к морской воде. Очень хорошее скольжение.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Твердость НВ	Удельная электропроводимость S x м/мм ²	Зона плавления °С
около 350	около 140	3-5	825-990

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Тщательно очистить область сварки. Зажигать электрод под наклоном. Для толщины стенки > 8 мм необходим нагрев до 100 -250°С. Электрод держать вертикально. Использовать только сухие электроды. Просушка 2 -3ч при150°С.

Постоянный ток полярность обратная (+)	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	350	60-80	Сварка в нижнем угловом положении
	3,2	350	80-100	
	4,0	450	100-120	