

Электрод для сварки меди

UTP 39

DIN 1733: EL-CuMn2
AWS A5.6: E Cu (mod.)
Material-No: 2.1363



Химический состав наплавленного металла, %

Cu	Mn
> 97	1.5

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод из чистой меди UTP 39 пригоден для сварки и наплавки всех известных промышленных сортов меди согласно DIN 1976, а именно:

CW1008A Cu-OF
CW021A Cu-HCP
CW023A Cu- DLP
CR024A Cu-DHP

UTP 39 является непористым, неокисляемым и не склонным к растрескиваниям сварочным материалом. Устойчивость к коррозии такая же как и у лучших промышленных сортов меди

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 $S \times m/mm^2$	Зона плавления °C
>200	>35	около 60	около 20	1000-1050

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Тщательно очистить область сварки. Нагреть медь до 400 -600°C в зависимости от толщины стенок, поддерживать температуру на протяжении всего времени сварки. Держать электрод под крутым углом (вертикально). Выберите электрод наибольшего диаметра. Используйте только сухие электроды. Просушить их 2 -3 часа при 150°C.

Постоянный ток полярность обратная (+)	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	350	60-90	
	3,2	350	80-100	
	4,0	450	110-130	

ОДОБРЕНИЯ.

DB (63.138.02)