

E CuAl8

KATEGÓRIA

SMAW Tyčové Elektródy

TYP

Elektróda z hliníkového bronzu so základným poťahom, určená na zváranie jednosmerným prúdom+. Zliatina s dobrou pevnosťou v ťahu a dobrou odolnosťou proti korózii.

APLIKÁCIA

Ceweld CuAl-8 je určená na spájanie ocele s meďou alebo jej zliatinami a naváranie ocele alebo hliníkového bronzu.

VLASTNOSTI

Naváraná vrstva poskytuje dobrú odolnosť proti opotrebovaniu a korózii aj v morskej vode. Pokyny na zváranie: pre profily >6 mm sa odporúča predhrievanie od 150 do 300 °C. - Používajte bežné štandardné metódy zvárania.

KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.6: E Cu Al-A1
 EN ISO 1071: E CuAl 2 B2
 DIN 1736: E 31-UM-150

VHODNÉ PRE

Hliníkový bronz, obkladová oceľ, hriadele, klzné povrchy, oceľové spoje s hliníkovým bronzom alebo meďou atď.

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÝCH KOVOV %

Cu	Al	Fe	Mn
89	8	0.70	1

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia J-V			Tvrdosť HB
				-20°C	(J) IS -40°C	-60°C	
AW	180	420	> 20				180

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6 pack	kg / 1000
2.5	300	80-100			15.8
3.2	350	90-120			31.9
4.0	350	120-140			47.7

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150C / 2h

