

E CuMnAlNi

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Mangánová hliníková bronzová elektróda vyvinutá na zváranie na DC+. Zliatina s vysokou pevnosťou v ťahu s dobrými klznými vlastnosťami.

APLIKÁCIA	CuMnAlNi je určená na zváranie a naváranie takmer všetkých bronzov, ale dá sa použiť aj na liatinu a väčšinu druhov ocelí. Vďaka svojej vysokej pevnosti v ťahu a veľmi dobrým klzným vlastnostiam sa často používa na naváranie hriadeľov, námorných vrtúľ, ložísk, matric atď....
------------------	---

VLASTNOSTI	Táto zliatina má výnimočnú odolnosť proti korózii voči niekoľkým prvkom, ako je morská voda alebo iné chemikálie, ktoré sú sprevádzané eróziou. - Pokyny na zváranie: CuMnAlNi je možné zvärať iba na DC+ a má ľahko odnímateľnú trosku. Používajte bežné štandardné metódy zvárania.
-------------------	---

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.6: E CuMnNiAl
	EN ISO	1071: CuAlMn 2 B2
	DIN: W.Nr.	2.1368
	DIN	1736: E 31-UM-200-CN

VHODNÉ PRE	spájanie mosadze, bronzu a ocele, lodných vrtúľ, matric, hriadeľov, častí čerpadiel, ventilov, UNS : C62300 - C63000, DIN : CuAl10Fe3Mn2 - CuAl10Ni5Fe4 - G-CuAl10Fe, Mat n° : 2.0936 - 2.0966 - 2.0940! CuNiAl.
-------------------	--

ZVÁRACIE POZÍCIE:	
--------------------------	--

Cu	Mn	Si	Al	Ni	Mo
Rem	12-13	0,4	7-9	2-3	

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW		640-735	< 20				220

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6 pack
2.5	350	55-80	2.5	15
3.2	350	80-120	2.5	15
4.0	350	120-160	3.0	18

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300C / 2h

EKVIVALENT	GMAW- CuMn13Al7Ni2
-------------------	--------------------