

E CuMn

| | | | |
|--------------|---|------------------------------|--|
| KATEGÓRIA | SMAW Tyčové Elektródy | | |
| TYP | Elektróda na báze medi vyvinutá na spájanie a opláštenie. | | |
| APLIKÁCIA | E CuMn je vhodná na zváranie a prekrytie medi a zliatin medi, liatiny a ocele. | | |
| VLASTNOSTI | Plastický navárací materiál s vysokou elektrickou vodivosťou a odolnosťou proti korózii. Navárací materiál nemá pórovitosť a má rovnakú pevnosť ako väčšina komerčných druhov medi. Obrobky s hrúbkou viac ako 5 mm by mali byť predhriate na približne 500 °C. | | |
| KLASIFIKÁCIA | AWS | A 5.6: ~E Cu UNS: ~W60189 | |
| | EN ISO | žiadny štandard | |
| | DIN: W.Nr. | ~2.1363 | |
| | DIN | 1733: EL-CuMn2 | |
| VHODNÉ PRE | Naváracia oceľ, sivá liatina, meď, zliatiny medi a heterogénne zváranie. W.Nr: 2.0040, 2.0070, 2.0076, 2.0090. UNS: C10100, C11000, C10300, C11020, C12200 | | |

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

| Cu | Si | Mn | Fe | Sn |
|-----|------|-----|------|-----|
| rem | 0.25 | 2.7 | 0.10 | 0.7 |

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tepelné Spracovanie | R _{P0,2} (N/mm ²) | R _m (N/mm ²) | A ₅ (%) | Nárazová Energia (J)ISO-V | | | Tvrdosť HB |
|------------------------|---|--|-----------------------|---------------------------|-------|-------|---------------|
| | | | | -20°C | -40°C | -60°C | |
| AW | | 205 | 35 | | | | 100 |

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

| PARAMETRE ZVÁRANIA | | | BALENIE | | |
|--------------------|------------|----------|----------|-------------|-----------|
| D (mm) | Dĺžka (mm) | Prúd (A) | kg / can | kg / 6 pack | kg / 1000 |
| 2.5 | 350 | 60-85 | 3.5 | 21 | 15.8 |
| 3.2 | 350 | 90-120 | 3.5 | 21 | 31.9 |
| 4.0 | 350 | 120-145 | 3.5 | 21 | 47.7 |
| 5.0 | 350 | 130-190 | 3.5 | 21 | 85.7 |

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C / 2h