

SG CuMn13Al7

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Vysoko pevný CuMnAlNi legovaný zvárací drôt.

APLIKÁCIE

Spájanie alebo naváranie z hliníkového bronzu. Obkladové prvky sú vystavené opotrebovaniu kov-kov pod vysokým tlakom. Sú zvlášť vhodné na použitie v morskom prostredí. Pridanie mangánu a niklu zvyšuje tvrdosť a pevnosť. Je vynikajúci na spájanie a naváranie zliatin medi, nelegovaných a nízko legovaných ocelí a sivej liatiny

VLASTNOSTI

Najvyšší stupeň hliníkového bronzu. Odolná voči morskej vode, zliatina medi a hliníka bez Zn s vysokou pevnosťou a zvýšenou tvrdosťou. "Veľmi dobrá zvárateľnosť v porovnaní s bežnejšími hliníkovými bronzmi."

KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.7: ER CuMnNiAl
 EN ISO 24373:
 14700: S Cu1
 DIN: W.Nr. 2.1367
 DIN 1733: SG CuMn13Al7

VHODNÉ PRE

Lodné vrtule, meď, mosadz, čerpadlá, morská voda, zariadenia na odsolovanie, námorné, trakčné náradie, hriadele, vodiace drážky, klzné plochy, liatina, palety,, UNS : C62300 - C63000, DIN : CuAl10Fe3Mn2 - CuAl10Ni5Fe4 - GCuAl10Fe, Mat n° : 2.0936 - 2.0966 - 2.0940, CuNiAl, superston atď.

SCHVÁLENIA

ABS prebieha.

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU%

Ni	Mn	Fe	Al	Cu
2-2.5	12-14	2-3	7.5-8.3	rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	Predĺženie (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V		Rozsah topenia (°C)	Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C		
AW		880	10			945-985	200-240

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.2	27-28	185-245	K-300 / D-300	15	1080
1.6	28-30	250-400	K-300 / D-300	15	1080

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1, I3