

## CuAl8Ni6 Tig (CuAl10Ni5Fe4)

**KATEGÓRIA** GMAW-GTAW plný drôt

**TYP** Plný drôt z meď-hliník-niklovej zliatiny, vyvinutý pre metódu TIG.

**APLIKÁCIE** Odsolňovacie zariadenia, CuNiAl lodné vrtule, naváranie k zvýšeniu odolnosti voči korózií, stavebné čerpadlá, hriadele, vodiace drážky, rúrkové systémy.

**VLASTNOSTI** Zvarový kov má zloženie meď-hliník-nikel-bronz, je bez pórov a vhodný pre železné aj neželezné materiály. Odoláva morskej vode, opotrebeniu, korózií, kavitácií a erózií.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.7: ER CuNiAl
EN ISO	14640: S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)
DIN: W.Nr.	2.0923
DIN	1733T.1: SG CuAl8Ni6

**VHODNÉ PRE** CuNiAl, CuAlNi, lodné vrtule, 2.0923, UNS C63000, C630AlBz, naváranie hliníkového bronzu, naváranie časti podliehajúcich treniu kov o kov. Zvlášť vhodný pre morské prostredie. Prídavok niklu zvyšuje odolnosť voči korózií aj pri vyšších teplotách.

**SCHVÁLENIE** ABS

**POLOHY ZVÁRANIA**



### ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

Cu	Mn	Fe	Cr	Ni	Mo	Al	Rozsah tavenia
zvyšok	1.5	3.20	-	4.50	-	8.0	1015-1045°C

### TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES

Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	400	700	15				200

AW: stav po zvarení

### ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre		Balenie (kg)	
	Prúd (A) (DC-)		tuba	kartón
1.6 x 1000	80-130		5	25
2.0 x 1000	120-180		5	25
2.4 x 1000	160-230		5	25
3,2 x 1000	200-330		5	25

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** I, (čistý Argon)