

## CuAl9Fe

<b>KATEGÓRIA</b>	GMAW-GTAW plný drôt
<b>TYP</b>	Plný zvärací drôt z meď-hliníkovej zliatiny vyvinutý pre metódy MIG/TIG.
<b>APLIKÁCIE</b>	Naváranie dielov podliehajúcich treniu kov o kov, naváranie hliníkoveho bronzu, spájanie ocele a zliatín medi, alebo bronzu a liatiny.
<b>VLASTNOSTI</b>	Špeciálne legovaný medený drôt vyvinutý pre metódy MIG/TIG. Zvarový kov má zloženie meď-hliník-bronz. Má dobrú pevnosť a nemá póry.

<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	ER CuAl-A2
	EN ISO	24373: Cu6180 CuAl10Fe
	DIN: W.Nr.	2.0937
	DIN	1733: SG-CuAl9Fe

<b>VHODNÉ PRE</b>	Vhodný pre materiály odolávajúce morskej vode. Spájanie ocele a zliatín medi, liatiny a bronzu, vrtule lodí, stavebné čerpadlá, hriadele, vodiace drážky UNS : C 60600 - C 61600 - C 68700, DIN : Cu Al5 - Cu Al8 - CuZn20Al2, Nr : 2.0916 - 2.0920 - 2.0960
-------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### POLOHY ZVÁRANIA



### ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

Mn	Ni	Fe	Al	Cu	rest
>1.0	-	1.0-1.3	9.0-9.5	bal	<0.5

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

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 +20°C	Rozsah tavenia °C	Tvrdosť HB 2.5/62.5
AW		500	35	95	1030-1040	140

AW: stav po zvarení

### ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre		Typ cievky	Balenie	
	Napätie (V)	Prúd (A)		kg / cievka	kg / paleta
0.8	25-26	80-140	KD-300	15	1080
1.0	26-27	130-200	KD-300	15	1080
1.2	27-28	185-245	KD-300	15	1080
1.6	28-30	250-400	KD-300	15	1080

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** nevyžaduje sa

**POZNÁMKY** 1000 mm TIG dróty sú k dispozícii v priemeroch 1,6-3,2mm v 5kg baleniach.