

UTP. WELDING TECHNOLOGY

Стандарт

UTP 39

AWS : ~E Cu

DIN 1733: EI-Cu Mn 2

Электрод для сварки всех коммерческих марок меди (типа М1, М 2, М3) и медно-никелевых сплавов.

Применение UTP 39 дает однородный, без пор и трещин, хорошо раскисленный наплавленный металл. Коррозионная стойкость сварного шва такая же как у лучших коммерческих марок меди.

Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности, Н/ мм2	Удлинение (l= 5d), %	Твердость, НВ	Электропроводность, м/ W* мм2
195-225	> 35	60	25-45 (чистая медь - 57)

Химический состав наплавленного металла, %

Cu	Mn
>97	1,5

Технология сварки

Тщательно очистите зону сварки. Для деталей покрытых окалиной (топка, фурма, поддув и т.п.) поверхность необходимо обработать флюсом UTP FLX38. При сварке деталей с толщиной стенки до 5 мм предварительный подогрев не требуется. При работе используйте максимально большие диаметры электродов в соответствии с приведенной таблицей:

Толщина Пластины, мм	Диаметр э-да, мм	Разделка кромки	Зазор, мм	Подогрев
1,5-2,5	2,5 / 3,2	стык	1	без
3,0-4,5	4 / 5	стык	2	без
5,0-5,5	6	стык	3	без
6,0-8,0	5 min	V или X	-	300°C

Варить короткой дугой. Небольшие колебания улучшают качество сварки.

Ток: постоянный, полярность обратная (+)

Диам., мм	2,5	3,2	4,0	5,0	6,0
Ток, А	90-110	110-130	140-160	170-200	200-240