

UTP. WELDING TECHNOLOGY

Стандарт

DIN 1733 : EL-CuMn14Al7
AWS A5.7: E- CuMnNiAl

UTP A 34 N

Комплексная алюминиево-бронзовая проволока с высокими механическими свойствами.

Высокая коррозионная стойкость

Химический состав наплавленного металла, %

Cu	Mn	Al	Ni	Fe
Rest	13	7	2,5	2,5

ОПИСАНИЕ

Проволока UTP A 34 N отличают высокие сварочно-технологические характеристики. Наплавленный металл имеет гладкую поверхность, хорошо обрабатывается, трещиностоек, устойчив к образованию пор, обладает высокими механическими свойствами и отличной коррозионной устойчивостью в окислительных средах

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Предел текучести N/mm ²	Вр.сопр. разр. N/mm ²	Относит. удл. %	Удельная эл.проводн. S m/mm ²	Твердость НВ	Область плавления °C
~ 400	650	> 20	3-5	~220	940-980

ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока UTP A 34 N используется для сварки и наплавки на комплексные Al бронзы, особенно с высоким содержанием Mn, также на стали и серый чугун. Благодаря высокой устойчивости к воздействию морской воды и коррозионной устойчивости, этот материал применим в кораблестроении (гребные винты, насосы, и фитинги), в химической промышленности (клапаны, вентили, трубопроводная арматура, насосы), где детали подвергаются химическому воздействию в сочетании с эрозией. Высокий фрикционный коэффициент делает этот материал идеальным средством для наплавки на валы, штампы, прессформы, трущиеся поверхности, вкладыши подшипников, пуансоны и т.п.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Рабочая поверхность должна быть очищена от ржавчины, окалины и масла. Наилучшие результаты достигаются при зачистке поверхности в направлении наплавки, при этом улучшается смачиваемость металла основы. Толстые стенки (> 5мм) должны иметь V-образную разделку. Массивные рабочие поверхности требуют подогрев 150-250°C. Избегать перегрева.

Поставка Проволока Ø 1.0, 1.2, 1.6 мм
Прутки Ø 1.6, 2.0, 2.4, 3.2 мм - длина 1000 мм.

Одобрения: Deutsche Bundesbahn,