

UTP. WELDING TECHNOLOGY

Условное обозначение

UTP A 381

Материал: 2. 1006

DIN 1733: SG – CuSn

AWS A5.7 ER Cu

Химический состав наплавленного металла, %

Sn	Mn	Ni	Si	Cu
0,8	< 0,25	< 0,3	< 0,3	Основа

Твердость наплавленного металла ~ 60 HB

Защитный газ: EN 439: I 1 - Argon 100%

R2 –Argon/Helium

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Предел текучести	Предел прочности	Отн. Удлинение	Электропроводность
50 N/mm ²	200 N/mm ²	> 30%	15-20 S x m/mm ²

Описание и применение

Специальная сварочная проволока и прутки для эффективной сварки и наплавки меди марок, соответствующих стандарту DIN 1787 и DIN 17666.

Оборудование и трубные конструкции, токопроводящие шины. Хорошая электропроводность

Свариваемые материалы

Для выполнения соединительной сварки желательно выбирать марки меди с минимальным содержанием кислорода обладающие лучшей свариваемостью.

Технология сварки

В зависимости от размера и массы свариваемых деталей необходимо обеспечить предварительный нагрев до температуры 300-700 о С. Эта температура должна поддерживаться в течение всего процесса сварки. Электродуговая сварка в среде защитного газа лучше защищает сварочную ванну, чем кислородно-ацетиленовое пламя при газовой сварке, чем уменьшает порообразование. При многослойной сварке необходимо удалять окисную пленку на предыдущем слое перед выполнением последующего. Проковка сварочных швов в горячем состоянии увеличивает прочность и улучшает пластичность.

Прутки: длина 1000 мм, диаметр: 1,6; 2,0; 2,4; 3,2

Проволока: диаметр 1,0; 1,2; 1,6