

UTP. WELDING TECHNOLOGY

Стандарт
DIN 1733 : SG-CuSi 3
AWS A5.7: ER- CuSi-A

UTP A 384
Проволока сварочная,
кремнемарганцовисто-бронзовая

Химический состав наплавленного металла, %

Cu	Si	Mn	Fe	Sn
Balance	3,0	1,0	< 0,3	< 0,2

ОПИСАНИЕ

UTP A 384 отличаются 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 морской воде.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Предел текучести N/mm ²	Вр.сопр. разр. N/mm ²	Относит. удл. %	Удельная эл.проводн. S m/mm ²	Твердость HB
120	350	40	3-4	~80

ПРИМЕНЕНИЕ

UTP A 384 используется для сварки и наплавки медных сплавов по DIN 17666, т.к. CuSi 2Mn, CuSi 3Mn, CuMn 2, CuMn 5, латуни, оцинкованных сталей.

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. Массивные рабочие поверхности требуют подогрев 150-250°C.

Одобрения: Germanischer Lloyd.