

Класификация:

SFA/AWS A 5.6: ~ E CuSn-C W. Nr.: 2.1025
 DIN 1733: EL-CuSN 7

Предназначение:

Базичен електрод за заваряване на мед и бронз. Подходящ е за заваряване на еднородни или разнородни съединения на медни сплави, както и за заваряване на чугун и наваряване на стомана с цел предпазване от корозия или получаване на други специални свойства. Използва се за ремонти на клапани, помпи, лагерни легла, корпуси и други. Преди заваряване на мед и бронз се препоръчва подгръване до 300 °С, което е задължително при голямо-габаритни детайли. Електродът трябва да се държи перпендикулярно по посока на движението, а заваръчната дъга - къса.

Тип на обмазката: Базична **Одобрения и сертификати:**
Заваръчен ток: = (+) Sepros UNA 409820
Рандеман: 95%
Изушаване: 300 °C/2ч.

**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

| Cu | Sn | Mn |
|------|-----|-----|
| 92,0 | 7,0 | 0,4 |

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Твърдост: 95 HB

| Тест | Състояние | R _m (MPa) | R _{p0,2} (MPa) | A ₅ (%) | KV (J) / 20°C |
|------|-----------|----------------------|-------------------------|--------------------|---------------|
| ISO | TZ 0 | 360 | 235 | 25 | 25 |

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

| Ø x l (mm) | N (kg) | B (бр) | H (kg/h) | T (s) | U (V) | Ток (A) | № за поръчка |
|------------|--------|--------|----------|-------|-------|-----------|---------------|
| 2,5 x 300 | 0,71 | 77,0 | 1,2 | 39 | 22 | 60 - 90 | 942525(хххх)* |
| 3,2 x 350 | 0,72 | 46,0 | 1,9 | 40 | 24 | 90 - 125 | 942532(хххх)* |
| 4,0 x 350 | 0,74 | 30,5 | 2,9 | 41 | 25 | 125 - 170 | 942540(хххх)* |

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.