

BRONWELD CuSn

Electrodes MMA [SMAW]

Aluminium alloys

CLASSIFICATION: DIN 1733 : E CuSn-7 AWS A-5.6 : E CuSn-A W.Nr. : 2.1025	APPROVALS:	APPLICATION: Hardfacing and repairing
---	-------------------	---

Электрод для сварки и наплавки меди и ее сплавов. С его помощью можно также сваривать сплавы меди со сталью и чугуном. Наплавка на стальные и чугунные элементы.



Base material

		W.Nr.
Бронз	CuSn2	2.1010
	CuSn6	2.1020
	CuSn10	2.1030
медь		
старый стальной чугун		

Typical chemical composition %

Mn	Cu	Sn	P
0,10	93,0	6,0	0,20

Typical mechanical properties

Tensile strength Rm [N/mm²]	300-350
Hardness	70-110 HB /
Heat treatment	Большие пластины следует нагреть перед сваркой до температуры 200 - 400°C. Бронзовые сплавы должны постепенно охлаждаться
Welding current	
Welding positions	
Redrying	200°C / 1 h

Welding parameters and packing

∅	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,5	300 /	40-70	5,0	20,0
3,2	350 /	80-120	5,0	20,0
4,0	450 /	120-150	6,0	24,0
5,0	450 /	130-190	6,0	24,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

