

SFA-AWS A5.28		EN ISO 24373		Material-No.	
		S Cu 7061 (CuNi10)		2.0873	
Описание и применение*					
<p>Сварочная проволока EWC МНЖКТ предназначен для аргонодуговой сварки медно-никелевых сплавов, медно-никелевых сплавов и меди с бронзой, латунью и сталью (углеродистой, легированной и коррозионностойкой), а также наплавки на сталь. Наплавленный металл обладает высокой коррозионной стойкостью к органическим кислотам, солевым растворам и морской воде.</p> <p>Сварочная проволока EWC МНЖКТ используется при производстве оборудования химической промышленности, заводов опреснения морской воды, кораблестроении.</p>					
Свариваемые металлы*					
CuNi5Fe, CuNi10Fe, 2.0862, 2.0872 МНЖ 5-1, МНМц3-2, МНЖКТ5-1-0,2-0,2					
Типичный химический состав наплавленного металла**, %					
C	Mn	Ni	Cu	Ti	
<0,05	0,5-1,5	9,0-11,00	основа	0.01-0.5	
Механические свойства наплавленного металла**					
Предел прочности Rm, N/mm ²	Предел текучести Re, N/mm ²	Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀), %		твёрдость	Электропровод- ность
					диапазон плавления
>300	>130	>30		100 HB	2,8-3,2 S.m/mm ² 1100-1145°C
Защитный газ	MIG: аргон				
Ток и полярность	MIG: DC+				
Рекомендации для сварки	Обезжирьте и очистите зону сварки до металлического блеска. Удалите оксидную оболочку до 10 мм рядом со сварочной зоной, а также на задней стороне свариваемого изделия. Обратите внимание на низкий расход энергии. Температура между проходами не должна превышать 120°C. Предварительный нагрев и послесварочная термообработка не предусмотрена. Обратите внимание на низкое тепловложение. (короткая дуга / MIG импульсная дуга)				
Производимые типоразмеры, Ø (мм)					
0.8 мм; 1.0 мм; 1.2 мм; 1.6 мм; 2.4 мм					
Тип упаковки: Каркас BS300(15 кг), Каркас BS300(18 кг), катушка D200(5 кг), бочка 250 кг					

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения