

AWS A5.7		EN ISO 24373			Material-No.		
ER CuNiAl		S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)			2.0923		
Описание и применение*							
Сварочная проволока EWC CuAl8Ni6 применяется для сварки литых и кузнечных деталей из никель-алюминиево-бронзовых сплавов в судостроении (судовые винты и др.), деталей для электростанций, включая клапаны, сита, насосы, трубные системы, а также для производства оборудования машиностроения и пищевых контейнеров. Наплавочная сварка на стали и алюминиевых бронз, в том числе на многослойных сплавах. Металл сварного шва устойчив к воздействию морской воды и коррозии, а также к износу (например, одновременному воздействию морской воды, кавитации и эрозии)							
Свариваемые металлы*							
БрАЖН10-4-4; БрАЖНМц9-4-4-1							
Типичный химический состав наплавленного металла**, %							
Cu	Al	Ni	Mn	Fe			
основа	8.5-9.5	4.0-5.5	0.6-3.5	3.0-5.0			
Механические свойства наплавленного металла**							
Предел прочности Rm, N/mm2	Предел текучести Re, N/mm2		Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀), %		твёрдость	Электропровод- ность	диапазон плавления
700	400		16		150 HB	3-4 S.m/mm ²	1015-1045°C
Защитный газ	MIG: аргон						
Ток и полярность	MIG: DC+						
Рекомендации для сварки	Область сварного шва должна быть обработана до металлического блеска шлифованием, пескоструйной обработкой или травлением, чтобы избежать образования трещин или развития пор. 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