

<b>AWS A5.7</b>		<b>EN ISO 24373</b>		<b>Material-No.</b>			
ERCuAl-A1		S Cu 6100 (CuAl7)		2.0921			
<b>Описание и применение*</b>							
<p>Присадочный пруток EWC CuAl8 на основе алюминиевой бронзы предназначен для сварки некоторых видов алюминиевых бронз, а так же для наплавки на стальные поверхности антикоррозионных слоёв, стойких к воздействию морской воды и большинству наиболее распространенных кислот любых концентраций и при любых требуемых температурах. Подходит для металлизации и дуговой пайки стальных листов с защитным гальваническим цинковым покрытием. Высокая эрозионная стойкость.</p> <p>Используется в кораблестроении: винты, насосы, штоки, клапаны, подшипники и валы; химической промышленности: задвижки, муфты, трубы, теплообменники, корпуса передаточных механизмов.</p>							
<b>Свариваемые металлы*</b>							
CuAl5, CuAl8, БрА10Мц2Л; БрА9Мц2Л; БрА5; БрА7; БрАМц10-2							
<b>Типичный химический состав наплавленного металла**, %</b>							
Cu	Al						
основа	6.0-8.5						
<b>Механические свойства наплавленного металла**</b>							
Предел прочности Rm, N/mm2		Предел текучести Re, N/mm2		Относительное удлинение (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ), %			
						твёрдость	Электропровод- ность
420		175		40		100 HB	7-9 S.m/mm <sup>2</sup>
							диапазон плавления
							1030-1040°C
Защитный газ		TIG: аргон					
Ток и полярность		TIG: DC-					
Рекомендации для сварки		Область сварного шва должна быть обработана до металлического блеска шлифованием, пескоструйной обработкой или травление для того, чтобы избежать образования трещин или развития пор.					
<b>Производимые типоразмеры, Ø (мм)</b>							
1.6-9.6x1000 мм							
<b>Тип упаковки: тубус(5 кг)</b>							

\*Примерный, но не исчерпывающий перечень

\*\*Справочные значения