

AWS A5.7		EN ISO 24373		Material-No.	
ER CuNiAl		S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)		2.0923	
Описание и применение*					
<p>Присадочный пруток 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)</p>					
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
700	400	16		150 HB	3-4 S.m/mm ²
диапазон плавления	1015-1045°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 травлением, чтобы избежать образования трещин или развития пор				
Производимые типоразмеры, Ø (мм)					
1.6-9.6x1000 мм					
Тип упаковки: тубус – 5 кг					

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения