

AWS A5.7		EN ISO 24373		Material-No.	
ER CuAl-A2		S Cu 6180 (CuAl10Fe)			
Описание и применение*					
Присадочный пруток EWC CuAl9Fe используется для сварки медно-алюминиевых сплавов, для наплавки на ферритные и перлитные стали, а также на чугун. Высокая устойчиво к износу и повреждениям, стойкость к коррозии в морской воде. Используется в судостроении, для сварки оцинкованных листов, наплавка соленоидных клапанов, несущих поверхностей и корпусов подшипников.					
Свариваемые металлы*					
БрАЖМц10-3-1,5; БрА9Ж4; БрАЖ9-4; БрА9Ж3Л; БрА7Ж1,5С1,5; БрА10Ж3Мц2					
Типичный химический состав наплавленного металла**, %					
Cu	Al	Fe			
основа	8.5-11.0	0.5-1.5			
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
500	250	35	140 HB	6.5-7.5 S.m/mm ²	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 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