

AWS A5.7		EN ISO 24373				Material-No.			
ER CuMnNiAl		S Cu 6338(CuMn13Al8Fe3Ni2)				2.1367			
Описание и применение*									
<p>Присадочный пруток EWC CuAl10Fe применяется для сварки и наплавке на сложные алюминиевые бронзы в основном на материалы с высоким содержанием марганца(Mn), а также на сталь и чугун с шаровидным графитом. Благодаря отличной стойкости к морской воде и общей коррозионной стойкости сплав превосходно подходит для судостроительной промышленности(гребные винты, насосы и арматура) и в химической промышленности (клапаны, направляющие, насосы) и главным образом для применений, подвергаемых химическому воздействию в сочетании с эрозией. Из-за хорошего коэффициента трения он подходит для скользящих поверхностей, подшипниках и матрицах всех видов.</p>									
Свариваемые металлы*									
БрА10Ж4Н4Л, БрА11Ж6Н6, БрА7Мц15Ж3Н2Ц2, БрФ9Ж4Н4Мц1									
Типичный химический состав наплавленного металла**, %									
Cu	Al	Fe	Mn	Ni					
основа	7.0-8.5	2.0-4.0	11.00-14.00	1.5-3.0					
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
650		400		15		250 HB		30 S.m/mm ²	945-985°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