

AWS A5.7		EN ISO 24373		Material-No.			
ERCu		S Cu 1898 (CuSn1)		2.1006			
Описание и применение*							
<p>Присадочный пруток EWC CuSn предназначен для аргонодуговой сварки чистой меди и безкислородных низколегированных сплавов меди, когда основным требованием к наплавленному металлу является его высокая электропроводность и теплопроводность. Прекрасная текучесть делает этот материал идеальным для сварки меди. Благодаря присутствию в составе раскислителя, сварочные швы плотные и без пор. Применение гелия либо же специальной аргон-гелиевой смеси предоставляет возможность повысить глубину проплава, скорость работы, а также уменьшить температурные показатели подогрева.</p>							
Свариваемые металлы*							
OF-Cu, SE-Cu, SW-Cu, SF-Cu							
M1, M2, M3							
Типичный химический состав наплавленного металла**, %							
Cu	Sn	Mn	Si				
основа	1.0	0.5	0.5				
Механические свойства наплавленного металла**							
Предел прочности Rm, N/mm2		Предел текучести Re, N/mm2		Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀), %			
						твёрдость	Электропровод- ность
220		75		30		60 HB	15-19 S.m/mm ²
							диапазон плавления
							1020-1050°C
Защитный газ		TIG: аргон					
Ток и полярность		TIG: DC-					
Рекомендации для сварки		Тщательно очистите зону сварки. При толщине стенки > 3 мм, необходим предварительный нагрев (максимум 600° C).					
Производимые типоразмеры, Ø (мм)							
1.6-9.6x1000 мм							
Тип упаковки: тубус – 5 кг							

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения