

<b>AWS A5.7</b>		<b>EN ISO 24373</b>		<b>Material-No.</b>			
ERCuSn-A		S Cu 5180 (CuSn6P)		2.1022			
<b>Описание и применение*</b>							
Присадочный пруток EWC CuSn6 применяется для соединения и наплавки медно-оловянных сплавов с содержанием Sn 6-8%, медно-цинковых сплавов и медно-оловянно-цинково-свинцовых сплавов, а также возможна наплавка на чугуны и стали. Подходит для ремонтной сварки литых бронз. Наплавленный металл устойчив к коррозии и обладает хорошими скользящими свойствами. Очень хорошая свариваемость.							
<b>Свариваемые металлы*</b>							
CuSn, CuSnZnPb, БрОФ7-0,2; БрОФ8,0—0,3; БрОФ7-0,2; БрОФ6,5-0,4; БрОФ6,5-0,15; БрОФ4-0,25; БрОФ2-0,25; БрОЦ4-3; БрОЦ4-4-2,5; БрОЦ4-1-1							
<b>Типичный химический состав наплавленного металла**, %</b>							
Cu	P	Sn					
основа	0.1-0.35	4.0-6.0					
<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
260		150		20		80 HB	6-7 S.m/mm <sup>2</sup>
							диапазон плавления
							910-1040°C
Защитный газ		TIG: аргон					
Ток и полярность		TIG: DC-					
Рекомендации для сварки		Тщательно очистите зону сварки и производите сварку с низким тепловложением. Для толщины стенок выше 10 мм предварительно разогрейте их до 100-250°C.					
<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