EWC
EDINSTWO WELDING COMPANY

EWC CuSn8

Присадочный пруток TIG для аргонодуговой сварки

AWS A5.7	EN ISO 24373	Material-No.
ERCuSn-C	S Cu 5210 (CuSn8P)	

Описание и применение*

Присадочный пруток EWC CuSn8 из медно-оловянного сплава с более высоким процентом олова, чем в прутке EWC CuSn6, что позволяет получить повышенную твердость после наплавки. Особенно подходит для сварки медных материалов, таких как медь, оловянные бронзы, особенно используется для соединения медно-цинковых сплавов и сталей. Подходит для ремонтной сварки литых бронз и для печной пайки, хороший раскисляющий эффект.

Свариваемые металлы*

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; БрОЦС4-4-2,5; БрОЦС4-1-1

Типичный химический состав наплавленного металла, %**

Cu	P	Sn										
основа	0.1-0.35	7.0-9.0										

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
260	150	20	80 HB	6-8 S.m/mm2	875-1025°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.

Производимые типоразмеры, ø (мм)

1.6-9.6x1000 мм

Тип упаковки: тубус – 5 кг

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения