

AMA 1328 G

Стандарты:

DIN 1733

EL Cu Sn 7

AWS/ASME SFA 5 6

E Cu Sn C

**Свойства и применение:** бронзовый электрод очень полезен для склеивания и нанесения покрытия на медь и медные сплавы, медного покрытия на стали, литой стали и серого чугуна, особенно в машинах для покрытия бронзовых чашек подшипников. Этот электрод имеет медленный ток и легко сваривается.

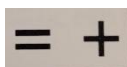
**Химический состав чистого металла шва (в процентах):**

| Cu | Sn  | Mn  | P   |
|----|-----|-----|-----|
| 91 | 7/5 | 0/4 | 0/3 |

**Механические свойства чистого металла шва:**

| Предел прочности<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Твердость HV 30 |
|------------------------------------------|-----------------|
| ~300-350                                 | ~70-100         |

Диаметр, тип и объем потока:



| Постоянный ток обратной полярности |                      |                        |
|------------------------------------|----------------------|------------------------|
| Рекомендуемый ток (амперы)         | Длина электрода (мм) | Диаметр электрода (мм) |
| 40-70                              | 250                  | 2                      |
| 70-120                             | 350                  | 2/5                    |
| 130-180                            | 350                  | 3/25                   |
| 160-200                            | 450                  | 4                      |

**Положения при сварке:**



**Область применения:** бронзо-оловянные сплавы, красная латунь и медь, а также для меднения стали, литой стали и серого (черного) чугуна.

**Примечание:** при нанесении покрытий на черные материалы в первом слое его следует наваривать как можно меньшей силой тока, чтобы минимизировать примеси бронзы при сварке на основном металле. Для следующих слоев ток следует немного увеличить. Для постепенного остывания сварочной ванны электрическая дуга должна колебаться по кругу, а это значит, что дуга должна несколько раз пройти над плавильной ванной.

- В некоторых случаях может оказаться полезным предварительный нагрев.
- Повторная сушка: 2 часа при 300°C.
- Сварку соединений следует выполнять с высоким пределом тока.
- Угол обслуживания должен составлять максимально 90°C.
- При стыковой сварке необходимо сохранять необходимый воздушный зазор.

- В результате хорошей теплоотдачи меди и ее сплавов зону сварки следует предварительно нагревать от 100°C - 300°C в зависимости от степени теплотерь.

Используйте только сухой электрод.