

Классификация

AWS A5.13 / SFA-5.13	DIN 8555	EN ISO 17777
E CuMnNiAl (mod.)	E 31-UM-200-CN	E Cu 6338 (CuMn13Al7Fe3Ni2)

Описание и область применения

УТР 34 N служит для сварки и наплавки медноалюминиевых сплавов, особенно с высоким содержанием Mn, а также стали и серого чугуна. Основная область применения: судостроение (винты, помпы и арматура) и для химической индустрии (клапана, помпы) прежде всего, где воздействует химически агрессивная среда совместно с эрозией. Оптимальный коэффициент трения делает его идеальным для наплавов на поверхностях валов, плунжеров, подшипников, прессов и штампов любых видов. УТР 34 N отличаются высокие сварочно-технологические характеристики, отсутствие козырька, хорошее шлакоотделение. Наплавленный металл имеет гладкую поверхность, хорошо обрабатывается, трещиностоек, устойчив к образованию пор, обладает высокими механическими свойствами и отличной коррозионной устойчивостью в окислительных средах.

Химический анализ

	Mn	Ni	Fe	Cu	Al
wt.-%	13.0	2.5	2.5	основа	7.0

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Предел текучести $R_{p0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Твердость
MPa	MPa	%	HB
400	650	15	220

Рабочие параметры

	Полярность	DC +	Размер, мм	Ток A
			2.5 x 350	50 – 70
			3.2 x 350	70 – 90
			4.0 x 350	90 – 110

Рекомендации по сварке

Тщательно очистить область сварки. Массивные детали нагреть до 150 - 250°C, держать электрод вертикально. Использовать только сухие электроды. Просушка 2 -3 часа при 150° C.

Одобрения

DB (62.138.03)