

## Классификация

|                    |              |                    |
|--------------------|--------------|--------------------|
| AWS A5.6 / SFA-5.6 | Material-No. | EN ISO 17777       |
| E CuSn-C (mod.)    | 2.1025       | E Cu 5180B (CuSn7) |

## Описание и область применения

UTP 32 оловянисто-бронзовый электрод для соединительной сварки и наплавки на сплавы медь-олово с содержанием олова Sn 6-8%, сплавы медь-олово, а также для наплавки чугуна и стали. UTP 32 хорошо свариваемый электрод с легко отделяющимся шлаком. Коррозионная стойкость соответствует идентичным или схожим основным металлам. Устойчив к воздействию морской воды. Очень хорошие скользящие свойства

## Химический состав

|       |     |      |
|-------|-----|------|
|       | Sn  | Cu   |
| wt.-% | 7.0 | осн. |

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

| Предел прочности $R_m$ | Удлинение A ( $L_0=5d_0$ ) | Твердость | Электропроводимость     | Зона плавления |
|------------------------|----------------------------|-----------|-------------------------|----------------|
| MPa                    | %                          | HB        | S x m / mm <sup>2</sup> | °C             |
| 300                    | 25                         | ca. 100   | ca. 7                   | 910 - 1040     |

## Рабочие параметры

|  |            |      |            |           |
|--|------------|------|------------|-----------|
|  | Полярность | DC + | Размер, мм | Ток А     |
|  |            |      | 2.5 × 350  | 60 – 80   |
|  |            |      | 3.2 × 350  | 80 – 100  |
|  |            |      | 4.0 × 450  | 100 – 120 |

## Инструкция по сварке

Тщательно очистите область сварки. Для толщины стенки от > 8 мм необходим предварительный подогрев 100-250 ° C . Держать электрод вертикально. Использовать только сухие электроды. Отжиг электродов 2 - 3 часа при 150 ° C .

## Одобрения

-