

## Классификация

AWS A5.6 / SFA-5.6	EN ISO 17777	Material-No.
E Cu (mod.)	E Cu 1893 (CuMn2)	2.1363

## Характеристики и область применения

Электрод из чистой меди подходит для соединения и наплавки всех коммерческих марок чистой бескислородной меди в соответствии с DIN 1976, таких как:

Material.no.	Сокращенное обозначение
CW008A	Cu-OF
CW021A	Cu-HCP
CW023A	Cu-DLP
CR024A	Cu-DHP

### Свойства металла шва

UTP 39 показывает беспористый, хорошо раскисленный и стойкий к трещинам металл сварного шва. Его коррозионная стойкость равна коммерческим сортам меди

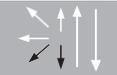
## Химический состав

	Mn	Cu
wt.-%	1.5	> 97

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

Предел прочности $R_m$	Удлинение A ( $L_0=5d_0$ )	Твердость	Электропроводность	Диапазон плавления
MPa	%	HB	S x m / mm <sup>2</sup>	°C
> 200	> 35	ca. 60	ca. 20	1000-1500

## Рабочие параметры

	Полярность	DC +	Размер, мм	Ток А
			2.5 × 350	60 – 90
			3.2 × 350	80 – 100
			4.0 × 450	110 – 130

## Инструкция по сварке

Тщательно очистите зону сварки. Предварительный нагрев меди до 400-600°C в зависимости от толщины стенки, поддерживайте температуру в процессе сварки. Поддерживайте короткую дугу с крутым (вертикальным вверх) направлением электрода. Выбирайте максимально возможный диаметр электрода. Используйте только сухие стержневые электроды. При необходимости повторная сушка в течение 2-3 часов при 150°C.

## Approvals

DB (Nr. 63.138.02)