

Класификация:

SFA/AWS A 5.6: ~ E CuSn-C W. Nr.: 2.1025
 DIN 1733: EL-CuSN 7

Предназначение:

Базичен електрод за заваряване на мед и бронз. Подходящ е за заваряване на еднородни или разнородни съединения на медни сплави, както и за заваряване на чугун и наваряване на стомана с цел предпазване от корозия или получаване на други специални свойства. Използва се за ремонти на клапани, помпи, лагерни легла, корпуси и други. Преди заваряване на мед и бронз се препоръчва подгряване до 300 °С, което е задължително при голямо-габаритни детайли. Електродът трябва да се държи перпендикулярно по посока на движението, а заваръчната дъга - къса.

Тип на обмазката: Базична **Одобрения и сертификати:**
Заваръчен ток: = (+) Sepros UNA 409820
Рандеман: 95%
Изушаване: 300 °C/2ч.

**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

Cu	Sn	Mn
92,0	7,0	0,4

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Твърдост: 95 HB

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / 20°C
ISO	TZ 0	360	235	25	25

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,5 x 300	0,71	77,0	1,2	39	22	60 - 90	942525(хххх)*
3,2 x 350	0,72	46,0	1,9	40	24	90 - 125	942532(хххх)*
4,0 x 350	0,74	30,5	2,9	41	25	125 - 170	942540(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.