

Bakır Alaşımları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

DIN 1733 : EL-CuSn 7
AWS A5.6 : ECuSn-C
Werkstoff-Nr : 2.1025

Genel Tanımı

Bronz ve pirinç malzemelerin kaynağı için geliştirilmiştir. Kalay bronzu tipinde dolgu metali verir. Tavan ve aşağıdan yukarı hariç her pozisyonda kaynak yapma olanağına sahiptir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

Mn	P	Sn	Cu
0.50	0.10	7	kalan

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 160 N/mm²
Çekme Dayanımı : 260 N/mm²
Uzama (L=5d) : 20 %
Sertlik : 90 HB

Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Bakır ve alaşımlarının birleştirme ve dolgu kaynağında; bakır ya da bronz malzemelerin çeliklerle, çelik dökümlerle ve dökme demirlerle birleştirilmesi işlemlerinde kullanılır. Çelik ve dökme demir parça yüzeylerinin bakır tabaka ile kaplanması için idealdir. Kaynaktan sonra işlemin önemli olmadığı durumlarda dökme demirlerin kaynağında da kullanılabilir. Türbin ve santrifüj kanatları, gemi pervaneleri, valf yatakları, kavramalar, piston kolları ve dişliler başta olmak üzere birçok makina parçasının birleştirme ve dolgu kaynağı başlıca uygulama alanlarıdır.

Elektrod ile kaynak dikışı arasındaki açı 90°'ye yakın tutulmalı ve kısa ark mesafesi ile çalışılmalıdır. Bakır ve bronz parçaların kaynağında en iyi birleştirmeyi sağlamak için özellikle kalın parçalara 300°C öntav verilmesi gerekmektedir.

Hadde Bakır Alaşımları

DIN 17662	W. Nr.
CuSn 2	2.1010
CuSn 4	2.1016
CuSn 6	2.1020
CuSn 8	2.1030

Döküm Bakır Alaşımları

DIN 1705	W. Nr.
G-CuSn2ZnPb	2.1098
G-CuSn5ZnPb	2.1096
G-CuSn6ZnNi	2.1093

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (+)

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [Amp]	Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet]	Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu]
3.25	350	90 - 130	3520	2.6 / 75
4.00	350	130 - 160	5180	2.6 / 50
5.00	350	160 - 240	6600	2.3 / 35



1G/PA



2F/PB