

## Elektróda na opravné zvarovanie

### Klasifikácia

AWS A5.6-84

: ECuMnNiAl

### Všeobecný popis

Bázická obalená tyčinková elektróda legovaná 12 % Mn na bezpórové zvarovanie Al zliatin obsahujúcich Mn a Ni. Tiež vhodná na plátovanie mäkkej ocele a liatiny bez výskytu horúcich trhlin. Naváranie posúvačov, sediel ventilov, miešačov, lodných hriadeľov a skrutiek.

### Pozície zvarovania



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G hore

PE/4G

### Typ prúdu

DC elektróda +

### Chemické zloženie (hmotn.%). typické pre čistý zvarový kov

Mn	Si	Al	Fe	Ni+Co	Cu
12	0.3	6.5	2	2	77.2

### Mechanické vlastnosti, čistý zvarový kov

Podmienka	Podmienka	0.2% medza kizu (N/mm <sup>2</sup> )	Pevnosť v ťahu (N/mm <sup>2</sup> )	Ťažnosť (%)	Tvrdosť HB10/1000
Požadované: AWS A5.6-84		Nepožadované	min. 520	min. 15	160-200
Typické hodnoty	AW	450	650	15	180

### Balenie, dodávané veľkosti a označenie

	Priemer(mm)	3.2	4.0
	Dĺžka (mm)	350	350
Jednotka: PE tubus	Kusov / jednotku (nominálne)	93	83
	Čistá váha jednotka (kg)	2.5	3.2

Identifikácia

Imprint: REPTEC CU 8

Tip colour: zlaté

RepTec Cu8: rev. EN 20

## Zvárané materiály

Triedy materiálu ako:

- Cu Al9 Mn2
- G-Cu Al8 Mn
- G-Al10 Ni5 Fe 4
- G-Cu Al10 Ni
- G-Cu Al11 Ni6 Fe
- G-Cu Al11 Ni
- Cu Be 1.7\*
- Cu Be 2\*

\*v prípade ak nie sú špeciálne požiadavky na pevnosť

## Výpočtové údaje

Veľkosť Priemer x dĺžka (mm)	Prúd rozsah (A)	Prúd Typ	Čas zvárania - na elektródu pri max prúde - (s)*	Energia E(kJ)	Rozsah nanášania H(kg/h)	Hmotnosť/ 1000 ks. (kg)	Elektródy/ kg zvarového kovu B	kg Elektródy/ kg zvarového kovu 1/N
3.2 x 350	60 - 100	-	-	-	-	26.7	-	-
4.0 x 350	80 - 130	-	-	-	-	39.3	-	-

\* Nedopalok 35mm

## Rada na použitie

Predhrev sa vyžaduje pri väčších dielcoch. Počas plátovania ocele sa vyhýbajte prílišnému riedeniu základného materiálu smerovaním oblúka na predchádzajúce prechody.

Zváranie s nízkym prúdom