

Általános leírás

Bázikus bevonatú hegesztőelektróda réz és ötvözeteinek hegesztéséhez. Felrakóhegesztéshez (szelepek, szivattyúk, öntvényházak, csapágy futófelületek) és kisebb javítóhegesztések hegeszthető öntöttvasakon történő elvégzéséhez is alkalmas.

Kihozatal

95%

Áramnem és polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók



Besorolás

DIN 1733 EL-CuSn7

Jóváhagyások

Sepros UNA 409820

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

Sn	Fe (max)	Mn (max)	P	S
6,3-7,7	0,2	0,5	0,02	0,01

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	235
Szakítószilárdság (MPa)	390
Nyúlás (%)	25%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
20°C	25
0°C	20

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztő- feszültség (V)
	min (A)	max (A)							
2.5x350	60	90	1.8	95	0.71	77.0	1.20	39	22
3.2x350	90	125	3.0	95	0.72	46.0	1.90	40	24
4.0x350	125	170	4.5	95	0.74	30.5	2.90	41	25

W = 100 db elektróda tömege

 η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma

H = Varratfém-tömeg / 1 óra ivídió (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)