

Электрод для сварки алюминиевых бронз

# UTP 34

EN ISO 24373:  
AWS A5.6:

E Z Cu 6100 (CuAl7)  
ECuAl-A2



## Химический состав наплавленного металла, %

| Si   | Cu     | Al  | Fe  |
|------|--------|-----|-----|
| <0.7 | Основа | 8.0 | 1.0 |

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

UTP 34 - алюминиево-бронзовый электрод с основным покрытием с 8% содержанием Al для сварки и наплавки алюминиевых бронз с содержанием 5-9% Al, медно-оловянистых сплавов, а также стали и серого чугуна.

UTP 34 отличают высокие сварочно-технологические характеристики, хорошее шлакоотделение. Благодаря высокой устойчивости к воздействию морской воды и коррозионной устойчивости, этот материал применим в кораблестроении.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

| Предел текучести<br>R <sub>p0.2</sub> МПа | Предел прочности<br>R <sub>m</sub> МПа | Удлинение<br>A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) % | Твердость<br>НВ | Удельная<br>электропроводимость<br>S x м/мм <sup>2</sup> | Зона плавления<br>°С |
|---|--|---|-----------------|--|----------------------|
| около 200                                 | около 450                              | >20   | 130             | около 6  | 1030-1040            |

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Тщательно очистить область сварки. Массивные детали нагреть до 100 - 250°С, держать электрод вертикально. Использовать только сухие электроды. Просушка 2 -3 часа при 150° С.

| Постоянный ток<br>полярность<br>обратная (+) | Øмм | длина   | Ток, А | Положения сварки                     |
|--|-----|---------|--------|--------------------------------------|
|  | 3,2 | 350     | 80-100 | Сварка в нижнем угловом<br>положении |
| 4,0  | 350 | 100-120 |        |                                      |