

Электрод для сварки алюминиевых
бронз

УТР 34 N

DIN 8555: E 31-UM-200-CN
EN 14700: E Cu1
AWS A5.13: E CuMnNiAl (mod.)



Химический состав наплавленного металла, %

Mn	Ni	Cu	Al	Fe
13.0	2.5	Основа	7.0	2.5

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

УТР 34 N служит для сварки и наплавки сложных алюминиевых бронз, особенно с высоким содержанием Mn, а также стали и серого чугуна. Благодаря высокой коррозиоустойчивости в морской воде, он прекрасно подходит для судостроения (винты кораблей, помпы и фиттинги) и для химической индустрии (клапана, помпы) прежде всего, где воздействует химически агрессивная среда совместно с эрозией. Оптимальный коэффициент трения делает его идеальным для наплавов на поверхностях валов, плунжеров, подшипников, прессов и штампов любых видов.

УТР 34 N отличают высокие сварочно-технологические характеристики, отсутствие козырька, хорошее шлакоотделение. Наплавленный металл имеет гладкую поверхность, хорошо обрабатывается, трещиностоек, устойчив к образованию пор, обладает высокими механическими свойствами и отличной коррозионной устойчивостью в окислительных средах.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Твердость НВ
400	650	15	220

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

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

Постоянный ток полярность обратная (+)	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	350	50-70	Сварка в нижнем угловом положении
	3,2	350	70-90	
	4,0	350	90-110	