

Opis:

Elektroda do spawania miedzi i jej stopów, szczególnie brązów cynowych oraz mosiądzu. Może być używana do łączenia tych stopów ze stalą, platerowania stali oraz napraw żeliwa „na zimno”, gdy spoiny nie są obrabiane.

Dopuszczenia:

SEPROS

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

Mn	Cu	Sn
0,40	92,0	7,0

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300°C/2h

Prąd spawania:
 = (+)

Pozycje spawania:
Inne dane:

Twardość: ~ 95 HB

W. Nr. 2.1025

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ /A ₄ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	360	235	25	25

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)
2,5	350	60 - 90
3,2	350	90 - 125
4,0	350	125 - 170