

Klassificering

AWS A5.6-84: E CuMnNiAl

Allmän beskrivning

Basisk Al - brons elektrod legerad med 12% Mn .
Porfria svetsar vid Mn och Ni legerade koppar-aluminium.
Också lämplig för sprickfria påläggningar på olegerat stål och gjutjärn.
Påsvetsning av slidventiler, ventilstutsar, omblandare, fartygs axlar och propeller.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G

Strömtyp

DC elektr. +

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

Mn	Si	Al	Fe	Ni	Cu
12	0.3	6.5	2	2	bal.

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Hårdhet HB10/1000
Krav:				
A5.6-84	krävs inte	min. 520	min. 15	160-200
Typiska värden	450	650	15	180

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	3.2	4.0
Längd (mm)	350	350
Enhet: rör		
Elektroder / paket (nominell)	93	83
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	3.2

Identifikation Märkning: RepTec Cu 8 Färgkod: guld

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

MDE RepTec Cu 8

3

Användningsområde

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*

* om det inte finns krav på hållfastheten

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
		DC +						
3.2 x 350	60 - 100	-	-	-	-	26.7	-	-
4.0 x 350	80 - 130	-	-	-	-	39.3	-	-

Svetsparametrar, för uppfyllning

Anmärkningar

Speciella råd

Förvärmning behövs endast vid större arbetsstycke.
 Undvik utspädning genom att luta elektroden mot förut
 svetsade strängar. Svetsa med liten strömstyrka.