

Standards

- AWS/ASME SFA-5.6 *E Cu Al - A2*
- DIN 1733 *EL - Cu Al 8*

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلبیایی که فلز جوش برنز- آلومینیومی با ۸% آلومینیوم رسوب می دهد و برای جوشکاری فلزات پایه برنز- آلومینیومی مناسب است. این الکتروود همچنین کاربرد وسیعی در روکش کاری بر روی قطعات فلزی برای محافظت در برابر سایش، حتی در محیطهای خورنده قوی (مثل اسیدها، آب دریا و غیره) دارد. با جریان DCEP استفاده شود.

موارد مصرف

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

Mn	Si	Fe	Al	Cu
0.5	0.5	0.5	7.5	91

Material No.	DIN-Designation	SAE/AISI/ASTM-Designation
2.0916	Cu Al 5	C60600
2.0920	Cu Al 8	C61000

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Hardness
AW	180	410	125 HB

AW: As Welded

◀ خشک کردن مجدد: یک ساعت در دمای ۳۵۰ °C

TCU AI 8

◀ سیم جوش برای جوش TIG:

MCU AI 8

◀ سیم جوش برای جوش MAG/MIG:

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 3,2 90-140	Ø 4,0 120-170
-----------------	------------------

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1503016M15	3.25	350	75	2,00	9	18,02
1503020M15	4.00	350	49	1,99	9	17,95



حالات و نوع جریان جوشکاری