Magmaweld

ECU Sn 7

E Cu Sn - C

Standards

- *AWS/ASME SFA-5.6* — *E Cu Sn - C*
- *DIN 1733* — *EL - Cu Sn 7*

خواص و کاربرد

الکترود تخصصی، برای جوشهای اتصالی و روکش کاری بر روی مس و آلیاژهای آن، فولاد، فولاد ریختگی و چدن خاکستری در دستگاههایی از قبیل بازوهای پیستون، چرخ دنده ها، تیغه توربین ها و سانتریفیوژها، پروانه کشتیها و غیره. در روکش کاری، مراحل نخست جوشکاری، باید در حداقل آمپراژ ممکن انجام شوند. برای حصول خواص مکانیکی نرمال، قطعه کار را تا دمای ۳۵۰ °C پیش گرم کرده و این دما را در طول مدت جوشکاری حفظ کنید. قابل استفاده با هر دو جریان AC و DC.

E

الکترود

موارد مصرف

Material No.	EN-Designation	DIN-Designation	SAE/AISI/ASTM-Designation
2.1010	-	Cu Sn 2	C50700
2.1016	-	Cu Sn 4	C51100
2.1020	-	Cu Sn 6	C51900
2.1030	-	Cu Sn 8	C52100
2.1050	-	G - Cu Sn 10	C52400
2.1080	-	Cu Sn 6 Zn	-
2.1090	-	G- Cu Sn 7 Zn Pb	-
2.1093	-	G - Cu Sn 6 Zn Ni	-
2.1096	-	G - Cu Sn 5 Zn Pb	-

◄ لطفاً به حرارت مجاز برای الکترودها و فلز پایه دقت شود.

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

Sn	Cu	Other
7	92	1

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm²]	Tensile strength [N/mm²]	Hardness
AW	130	290	110 HB

AW: As Welded

◄ **خشک کردن مجدد:** به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۵۰ °C

◄ **سیم جوش برای جوش** MAG/MIG: MCU Sn 6

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
50-80	80-130	130-180	180-220

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1502008M15	2.50	300	97	1,75	9	15,71
1502016M15	3.25	350	56	2,02	9	18,14
1502020M15	4.00	350	38	2,00	9	17,96

حالات و نوع جریان جوشکاری

~ = +