

# BRONWELD CuSn

Elektrody [MMA]

Stopy miedzi

<b>KLASYFIKACJA:</b> DIN 1733 : E CuSn-7 AWS A-5.6 : E CuSn-A W.Nr. : ~2.1025	<b>DOPUSZCZENIA:</b>	<b>ZASTOSOWANIE:</b> Regeneracja i napawanie
--	----------------------	---

- Elektroda do spawania i napawania miedzi i jej stopów.
- Można nią spawać również stopy miedzi ze stałą i żeliwem.
- Napawanie na elementy stalowe i żeliwne.

### Zalecenia:

- Dokładnie oczyścić materiał podstawowy z rdzy, farby, uszczelek, oleju, smaru i wilgoci, aby zapewnić warunki do wytworzenia poprawnych spoin i napoin.
- Z uwagi na wysoką przewodność cieplną miedzi, w przypadku grubych elementów (5 mm i więcej) wymagane jest wstępne podgrzewanie i temperatura międzyściegowa 150-200°C dla brązu i brązu fosforowego oraz 250-300°C dla mosiądzu. Materiały o grubości poniżej 5 mm oraz materiały stalowe nie wymagają podgrzewania
- Nie rozprowadzać materiału na boki.
- Szerokość ściegu nie powinna przekraczać średnicy elektrody.
- Zastosować młotkowanie jeśli to możliwe, ponieważ znacznie podnosi to własności mechaniczne.

### Zastosowanie

Naprawa i napawanie kół zębatych, łożysk, pomp, wirników, turbin, korpusów zaworów i wad w nowych odlewach. Do spawania spoin i napawania na miedzi i stopach miedzi. Spawanie szerokiej gamy brązów i mosiądźców. Szeroki zakres ogólnych zastosowań produkcyjnych, takich jak odlewanie blach, pręty, wytłoczki, zawory, części pomp, obudowa elektryczna. Do nakładania powierzchni ślizgowej na stal, poprawa odlewów żeliwnych, pękniętych płaszczów wodnych, silniki i głowice cylindryczne.


### Materiał rodzimy

		W.Nr.
Brąz	CuSn 2	2.1010
	CuSn 6	2.1020, 2.1030
	G-CuSn 10	
Miedź		
Żeliwo stare		

### Skład chemiczny %

Mn	Cu	Sn	P
0,10	93,00	6,00	0,20

### Parametry mechaniczne

<b>Wytrzymałość Rm [N/mm<sup>2</sup>]</b>	300-350
<b>Twardość</b>	70-110 HB /
<b>Obróbka cieplna</b>	Spawane duże płyty winny zostać przed spawaniem podgrzane do temperatury 200-400°C. Stopy brązu należy schładzać stopniowo.
<b>Prąd spawania</b>	

Pozycje spawania



Suszenie

300°C / 2 h

**Parametry spawania | pakowania**

Ø	Długość [mm]	Prąd spawania [A]	Waga paczki [kg]	Waga kartonu [kg]	Ilość sztuk na 1kg (przybliżona)
2,5	300 /	40-70	5,0	20,0	63
3,2	350 /	80-120	5,0	20,0	31
4,0	350 /	120-150	6,0	20,0	20
5,0	450 /	130-190	6,0	30,0	11

**METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.**