



CARBO 320G

Международные аналоги:

Материал №	2.1025
DIN 1733	EL-CuSn7
AWS A 5.6	E CuSn-A
AWS A 5.13	E CuSn-A

Типичные области применения и технические характеристики:

Электрод с основным покрытием из оловянистой бронзы, предназначенный для ремонтной сварки меди, меди и оловянистой бронзы (Cu-Sn 6-8 %), фосфористой бронзы. Применяется также для сварки разнородных материалов. Рекомендуется для сварки на поверхности оловянистой и деформируемой бронзы (CuSn), низкоуглеродистой и литой стали. Хорошие ремонтные свойства для работ на подшипниках и контактных поверхностях (посадочные места под подшипники) из серого чугуна.

Основные металлы:

2.1010	CuSn2	2.1050	G-CuSn10	2.1086	G-CuSn10Zn
2.1016	CuSn4 БрОФ4	2.1052	G-CuSn12	2.1090	G-CuSn7ZnPb
2.1020	CuSn6 БрОФ6.5	2.1056	G-CuSn14	2.1096	G-CuSn5ZnPb
2.1030	CuSn8 БрОФ8	2.1056	G-CuSn14		

Технические свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R_m Н/мм ²	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/мм ²	Относительное удлинение A_5 %	Твёрдость по Бриннелю
300	180	25	прибл. 110

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

Cu	Sn	Mn	P	Fe
остаток	7	0,8	0,1	0,2

Положение изделия при сварке: PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровое), PE (потолочное стыковое), PF (вертикальное снизу вверх)

Повторный обжиг: 1 час, 200°C + / - 10°C (в случае необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	50 - 80	266	1064	18,8	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 120	158	631	31,7	5,0	20,0
4,0 x 450	120 - 150	125	499	48,1	6,0	24,0
5,0 x 450	150 - 200	62	248	96,6	6,0	24,0