



## CARBO 340B

### Стандарты:

Материал №	2.0926
DIN 1733	EL –CuAl9
AWS A 5.6	E CuAl –A2
AWS A 5.13	E CuAl –A2
DIN 8555	E 31-UM-150-CN

Одобрено: TUV, UDT

### Характеристики и область применения:

CARBO 340B – электрод с основным покрытием для соединения алюминиевой бронзы (до 10% алюминия), а также для износостойкого и коррозиестойкого покрытия на сталь, литую сталь и чугун, особенно на детали, подверженные эрозионному износу. Электрод также подходит для заполнения дефектов литья на отливках из алюминиевой бронзы, для буферных слоев между медью и никелевыми сплавами и также может быть использован как несущий материал для плакирования и наплавки твердым сплавом на детали машин, предназначенных для высокой сжимающей нагрузки, а также для высокой сжимающей нагрузки. Очень хорошие механические свойства металла шва; демонстрирует устойчивость к кислотам, морской воде и эрозии. Данный электрод может использоваться для фасонных компонентов и быстроизнашивающихся деталей, а также для подшипников скольжения и направляющих скольжения.

### Инструкция по сварке:

Очистить области сварки от загрязнений (смазка, масло или окись). Боковые швы должны быть тщательно зачищены. На толстых листах следует сваривать под углом 90°. Сварку производить предпочтительно в горизонтальном положении (РА) направляя электрод в вертикальном направлении. Сварку производить короткой дугой, с низкой подводимой тепловой энергии, с высокой скоростью. Для массивных частей металла рекомендуется подогрев до прикл. 200° С.

**Основные материалы:** 2.0916 CuAl 5 БрА5                      2.0928 G- CuAl 9 БрАМц9  
2.0920 CuAl 8 БрА7                      3.0460 CuZn 20 А2 ЛАМш77-2-0.05

### Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности на разрыв $R_m$ Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести $ReI$ Н/мм <sup>2</sup>	Удлинение $A_5$ %	Твердость по Бринеллю (НВ)
660	400	15	150
Электропроводность	Теплопроводность	Температура плавления	Плотность
8 м / Ω* мм <sup>2</sup>	0.16 cal /cm* sec* °C	1030° C	7.7 g /mm <sup>2</sup>

### Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

Al	Mn	Fe	Cu
8	0,5	<0,5	остаток



**Положение при сварке:** PA (нижнее), PB (нижнее тавровых соединений), PF (вертикальное, сварка снизу вверх).

**Повторный обжиг :** 1 час, 130°C + / - 10°C (в случае необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x350	50 - 70	305	1220	16,4	5,0	20,0
3,2x350	90 - 110	181	722	27,7	5,0	20,0
4,0x350	130-150	119	476	42,0	5,0	20,0
5,0x450	150- 200	70	280	85,6	6,0	24,0