



CARBO ALBRO AC

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

Типичное применение и технические характеристики:

CARBO ALBRO AC – 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. 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 (густая смазка, масло или окись). Боковые швы должны быть тщательно зачищены. На толстых листах следует сваривать прилежащим углом 90°. Сварку производить предпочтительно в горизонтальном положении (РА), направляя электрод в вертикальном направлении. Сварку производить короткой дугой, с низкой подводимой теплотой с высокой скоростью. Для массивных частей металла рекомендуется подогрев до припл. 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 наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R_m Н/мм ²	Предел текучести $R_{p0.2}$ Н/мм ²	Удлинение A_5 %	Твёрдость по Бринеллю
420	180	> 20	припл. 180
Электропроводимость	Теплопроводность	Температура плавления	Плотность
8 м / Ω* мм ²	0,16 кал / см* sec* °С	1030 °С	7,7 г / мм ²

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

Al	Mn	Fe	Cu
8	0,5	< 0,5	остаток

Положение при сварке: РА (нижнее стыковое и в «лодочку»), РВ (нижнее тавровое), РF (вертикальное 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
2,5 x 350	50 - 70	305	1220	16,4	5,0	20,0
3,2 x 350	90 - 110	181	722	27,7	5,0	20,0
4,0 x 350	130 - 150	119	476	42,0	5,0	20,0
5,0 x 350	150 - 200	76	304	65,7	5,0	20,0