



CARBO Cu B

Стандарты:

Материал №	2.1363
DIN 1733	EL-CuMn2
AWS A 5.6	ECu

Характеристики и область применения:

CARBO Cu B – медный электрод высокой чистоты с основным покрытием для соединения и наплавки на медь и медные сплавы. Наплавка не содержит пор и трещин. Сплав обладает высокой прочностью и отличной электрической проводимостью. Медные сосуды и резервуары, коммутирующие устройства, электрический соединитель и детали замыкателя.

Основные материалы: 2.0040 2.0070 2.0076 2.0090 M06 M1 M2 M3

Рекомендации по сварке: Подогревать и сваривать равномерно. Вследствие высокой тепловой проводимости подогревать медь до 300°C-600°C, медные сплавы немного ниже. Скорость охлаждения следует контролировать посредством изолирования или обшивки. Велика деформация от расширения и сужения; возможно образование трещин из-за искривления. В случае соединения разнородных материалов, таких как медные сплавы и малоуглеродистая (мягкая) сталь, стараться предотвратить проникновение железа, насколько это возможно.

Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R_m Н/мм ²	Удлинение A_5 %	Твердость по Бриннелю (НВ)	Электропроводность [S · m / mm ²]	Удельная теплопроводность [W / (m · K)]
200	25	прибл. 40	15-20	120-145

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

Cu	Mn	Sn
Основа	2,5	0,8

Положение при сварке: PA (нижнее), PB (нижнее тавровых соединений), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровых соединений), PE (потолочное), PF (вертикальное, сварка снизу вверх).

Повторный обжиг :1 час, 90°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
2,0x300	80 - 110	287	1148	17,4	5,0	20,0
3,2x350	100 - 130	169	676	29,6	5,0	20,0
4,0x450	130-170	136	544	44,2	6,0	24,0
5,0x450	170- 200	67	268	90,1	6,0	24,0