

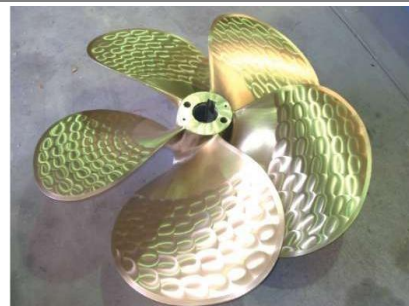
ZELLER 320

Электрод ZELLER 320 для сварки меди и медных сплавов, фосфористой и оловянной бронзы с содержанием Sn 6-8%, латуни.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Электрод ZELLER 320 предназначен для сварки меди и медных сплавов, фосфористой и оловянной бронзы с содержанием Sn 6- 8%, латуни, а также соединения этих сплавов со сталью, в том числе нержавеющей и серым чугуном. Применяется для наплавки медных сплавов и бронзы.

Рекомендован для ремонтных и сборочных работ с отливками, такими как: клапана, насосы, станины, поверхности подшипников скольжения. Ремонт роторов и судовых винтов, изделий монументальной скульптуры. Повышенная стойкость к фрикционному износу, коррозии, эрозии и кавитации при наплавке на сталь, литую сталь и серый чугун.



СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN		ГОСТ (для СНГ)
2.1010 CuSn2	2.1056 G-CuSn14	БрОФ2-0.25
2.1016 CuSn4	2.1080 CuSn6Zn	БрОФ4-0.25
2.1020 CuSn6	2.1086 G-CuSn10Zn	БрОФ6.5-0.15, БрОФ6.5-0.4
2.1030 CuSn8	2.1090 G-CuSn7ZnPb	БрОФ7-0.2, БрОФ8-0.3
2.1050 G-CuSn10	2.1096 G-CuSn5ZnPb	БрО10, БрО10Ф1
2.1052 G-CuSn12		

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ZELLER 320 обладает высокими сварочно-технологическими характеристиками. Стабильная сварочная дуга, малое разбрызгивание, плотный шов без пор. Легко отделяемый шлак. Наплавленный металл имеет высокую фрикционную стойкость (трение металла о металл).

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

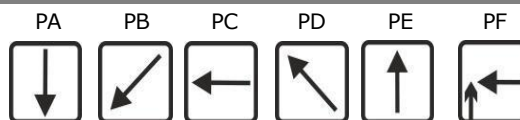
Предел текучести, R _p , МПа	Предел прочности, R _m , МПа	Относительное удлинение, A ₅ %	Твердость, НВ	Металл шва
180	300	25	110	Cu-Sn

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



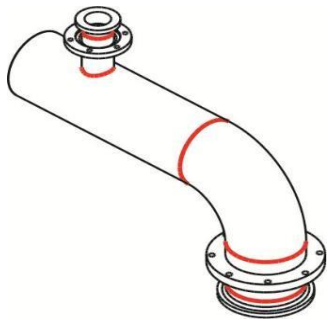
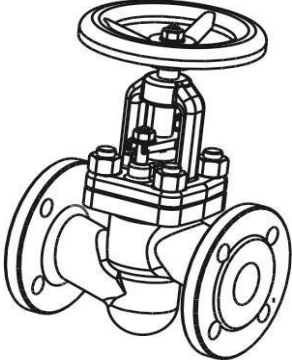
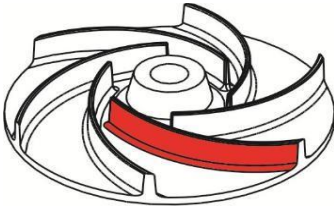
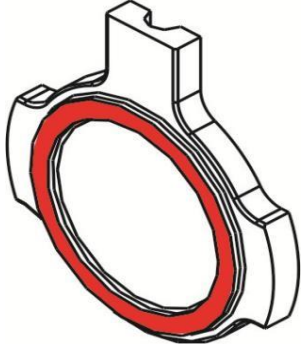
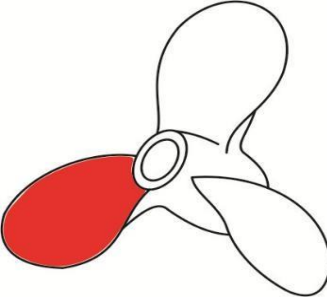
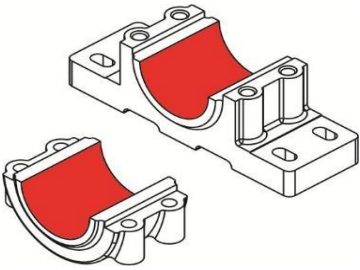
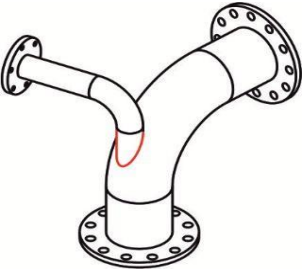
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø (мм)	L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5	350	50-80	5	240	48
3,2	350	80-120	5	142	28,4
4	450	120-150	6	96	16
5	450	150-200	6	61	10,17

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

1. Рекомендуется просушить электроды в течении 1ч. при температуре 190-210°C.
2. Тщательно очистить зону сварки.
3. Использовать постоянный ток обратной полярности (электрод +).
4. Предварительный подогрев металла в зоне сварки в соответствии с таблицей. Поддерживать температуру на протяжении всего времени сварки.
5. При наплавке нескольких слоёв, следует удалить оксидную пленку с поверхности предыдущего слоя.
6. Сварку осуществлять короткой дугой, держа электрод максимально вертикально.
7. После сварки требуется обеспечить медленное остывание сварного соединения.

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Сварка медных труб	Сварка запорной медной арматуры	Наплавка крыльчаток насосов	Задвижки
			
Наплавка гребных винтов	Наплавка поверхностей трения	Сварка меди со сталью	
			

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	ZELLER T 320
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газов	ZELLER G 320