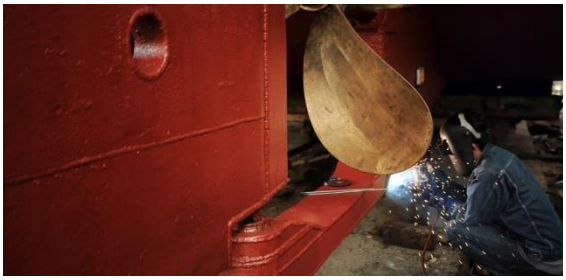
ECU Al8

Bakır Alaşımları için Örtülü Elektrod -

Standartlar

AWS/ASME SFA - 5.6	ECuAl-A2



Onaylar ve Sertifikalar

GOST

Kullanıldığı Ana Malzemeler

DIN	MALZEME	ASTM
Cu Al 5	2.0916	C60600
Cu Al 8	2.0920	C61000

Özellikleri ve Uygulama Alanları

Alüminyum bronzunun birleştirme kaynağında ve yüzey kaplama kaynaklarında kullanılan, %8 alüminyum içeriğiyle bronz kaynak metali veren örtülü elektrodtur. Metal-metale aşınmaya, erozyona ve deniz suyu korozyonuna maruz parçaların yüzey kaplamasında kullanılır. Asitlere ve deniz suyuna dayanıklıdır. DC de elektrod pozitif kutupta (+) kaynak yapılabilir.

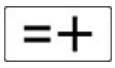
Uygulama Bilgileri

Kullanılabilecek Kaynak Pozisyonları



PA PB PC

Kutuplama:



Kaynak Parametreleri ve Verim Bilgileri

Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

Analiz Tipi	Mn	Al	Cu	Fe
Kaynak Metali	0.50	8.00	Kalan	0.50

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm²)	Çekme Dayanımı (N/mm²)	Uzama A5 (%)	Sertlik (HB)
Kaynak Sonrası	180	420	> 20	180

Ambalaj Bilgileri

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)
3.25x350	80-110
4.00x350	100-140

Depolama ve Kurutma Bilgileri

350 C°'de 1 saat kurutulmalıdır.
En fazla 5 defa kurutma yapılabilir.
Kurutma odası nemsiz olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem < %50, oda sıcaklığı > 20°C) tahta paletler üzerinde depolanmalıdır.

Ürün Kodu	Çap x Uzunluk (mm)	Kutudaki Miktar	Kutu Brüt Ağırlığı (Kg)	Kolideki Kutu Adedi	Koli Ağırlığı (Kg)	Ambalaj Tipi
15002NJEM2	3.25x350	67 AD	2,06	9	18,80	Vakum Paket
15002NQEM1	3.25x350	60 AD	1,91	6	10,40	Karton Kutu
15002QJEM2	4.00x350	49 AD	2,06	9	18,80	Vakum Paket
15002QKEM1	4.00x350	60 AD	2,52	6	15,40	Vakum Paket