ECU Sn7

Bakır Alaşımları için Örtülü Elektrod -

Standartlar

AWS/ASME SFA - 5.6	~ECuSn-C



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

Onaylar ve Sertifikalar

GOST

Kullanıldığı Ana Malzemeler

DIN	MALZEME	ASTM
Cu Sn 2	2.1010	C50700
Cu Sn 4	2.1016	C51100
Cu Sn 6	2.1020	C51900
Cu Sn 8	2.1030	C52100
G-Cu Sn 10	2.1050	C52400
Cu Sn 6 Zn	2.1080	
G-Cu Sn 7 Zn Pb	2.1090	
G-Cu Sn 6 Zn Ni	2.1093	
G-Cu Sn 5 Zn Pb	2.1096	

Kutuplama:

=+

Özellikleri ve Uygulama Alanları

Paketleme Bilgileri

Bronzların, çelik, dökme çelik, kır dökme demirden yapılan piston kolları, dişliler, kılavuzlar, türbin ve santrfüj kanatları, gemi pervaneleri, motor kollektör ve valf yatakları, kavramlar ve eksantrikler gibi makina parçalarının birleştirme kaynaklarında veya bu malzemeler üzerine bronz dolgu kaynaklarında kullanılır. Demir esaslı malzemeler üzerine yapılan dolgu

kaynaklarında birinci paso için mümkün olduğu kadar düşük akım şiddeti seçilmelidir. Kalın kesitli bakır ve alaşımlarının kaynağında 350°C ye kadar ön tavlama yapılmalı ve bu sıcaklık kaynak işlemi süresince korunmalıdır.

Analiz Tipi	Cu	Sn	Diğer
Kaynak Metali	92.00	7.00	1.00

Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm²)	Çekme Dayanımı (N/mm²)	Uzama A5 (%)	Sertlik (HB)
Kaynak Sonrası	130	290	-	110

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)
2.50x300	40-75
3.25x350	60-90
4.00x350	110-150
5.00x350	180-220

Ürün Kodu	Çap x Uzunluk (mm)	Kutudaki Miktar	Kutu Brüt Ağırlığı (Kg)	Kolideki Kutu Adedi	Koli Ağırlığı (Kg)	Ambalaj Tipi

15001GJEM1	2.50x300	100 AD	1,77	9	16,20	Vakum Paket
15001GJEM2	2.50x300	102 AD	1,80	9	16,40	Vakum Paket
15001NJEM1	3.25x350	60 AD	2,11	9	19,20	Vakum Paket
15001NJEM2	3.25x350	59 AD	2,07	9	18,80	Vakum Paket
15001QJEM1	4.00x350	40 AD	2,14	9	19,50	Vakum Paket
15001QJEM2	4.00x350	39 AD	2,04	9	18,60	Vakum Paket
15001TJEM1	5.00x350	25 AD	1,99	9	18,20	Vakum Paket

Depolama ve Kurutma Bilgileri

En fazla 5 defa kurutma yapılabilir.
Kuru bir odada mümkün olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem < %50, oda sıcaklığı > 20°C) tahta paletler üzerinde depolanmalıdır.
350 C°'de 2 saat kurutulmalıdır.