

MT - Zibro 6 T

2.1025

Elektrody o otulinie specjalnej zasadowej do spawania mosiądzu i brązów cynowych. Stopiwo z 6% stopu cynowego.

Oznaczenie wg norm

DIN 1733	SG CuSn 7
Werkstoff-Nummer	2.1025
AWS/ASME SFA-5.6	E CuSn-A

Ważniejsze materiały podstawowe

Stopy miedziowo-cynowe np: brąz z 4-8% zawartością cyny, stopy miedziowo-cynkowe /mosiądze/, odlewnicze stopy miedziowo-cynowo-cynkowo-ołowiane, do napawania żeliwa.

Właściwości fizyczne

Przewodność elektryczna przy 20°C [s*m /mm ²]	Przewodność cieplna przy 20°C [W / (m*K)]	Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej [20-100°C] [1/K]
7	75	18,5 x 10 ⁻⁶

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Obróbka cieplna		niestosowana
Temperatura prób	[°C]	20°C
0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]	90
Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	160
Wydłużenie A ₅	[%]	15
Twardość Brinella HB 10/100		100

Skład chemiczny w %

Cu	Sn
Baza	6,0

Wskazówki szczegółowe

Dla zajarzania elektrody mocno pochylić i potrząść. Dla metali nieżelaznych należy dla grubości blach do 4 mm dobrać elektrodę o średnicy równej grubości blachy. Można wtedy zrezygnować z podgrzewania. Dla grubości materiału powyżej 4 mm zaleca się podgrzewanie do około 250°C. Przy napawaniu na materiały stalowe, łuk poprowadzić brzegiem ściegu.

Suszenie

Niewymagane, w przypadku suszenia otulina wytrzymuje temperaturę do 250°C.

Elektrody

Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
2,5	350	55-80	19,4	258	5,0
3,2	350	80-100	32,0	156	5,0
4,0	450	90-130	63,1	95	6,0