

BERCOWELD® A822 (CuAl8Ni2Fe2Mn2)

Сварочная проволока из алюминиевой бронзы для MAG и MIG сварки

Стандарт	ISO 24373	CuAl8Ni2Fe2Mn2 Cu6327
Химический состав (доля %)	Cu	: остальное
	Al	: 7,0-9,5
	Ni	: 0,5-3,0
	Mn	: 0,5-2,5
	Fe	: 0,5-2,5
	Примеси	: макс. 0,4
Физические свойств		
Плотность	kg/dm ³	: 7,5
Температура плавления	°C	: 1030-1050
Теплопроводность	W/m·K	: 50
Коэффициент линейного расширения	(20°-300°C)1/K	: 17,0·10 ⁻⁶
Электропроводность	m/Ω·mm ²	: 4,5-5,5
Электросопротивление	Ω·mm ² /m	: 0,20

Механические свойства наплавленного металла

Термическая обработка		: без обработки
Прочность на разрыв	N/mm ²	: 530
Относительное удлинение	%	: 30
Твердость по Бринеллю	HB 2,5/62,5	: 140
Испытание на удар образца с разрезом	Av (J)	: 70

Рекомендации по применению

Сварочный присадочный металл, на основе сплавов меди и алюминия особенно подходит для сплавов металлов CuAlNi, для соединения стали и сплавов CuAl. Высокая устойчивость к износу и повреждениям. Отличная коррозиестойчивость в морской воде. Для больших деталей рекомендуется предварительное нагревание. Рекомендуется импульсно-дуговая сварка для первого слоя поверхностной наплавки на железных изделиях.

Высокая устойчивость к морской воде и коррозии. Применяется в судостроении. Сваривание и наплавление на алюминиевую бронзу, сваривание чугуна, оцинкованных листов, несущих поверхностей, подшипников, арматуры, корпусов насоса, соленоидных клапанов.

Защитный газ 100% Аргон марки 4.8/ 5.0/ 5.3/ 5.6/ 6.0

Программа поставки

Форма поставки	Вес/длина	Размеры
Бочка / bedrabox	175 – 200 кг	0,80 – 1,6 мм
SD300 / BS300 / K300	12 – 15 кг	0,80 – 2,4 мм
H500 / H560 / H760	150 – 250 кг	0,80 – 2,4 мм
Бухты	25 – 100 кг	1,60 – 6,0 мм
Прутки	250 – 3000 мм	1,60 – 6,0 мм