

## BERCOWELD® BS60 (---)

Сварочная проволока из оловянной бронзы для MAG и MIG сварки

Стандарт не стандартизирован

Химический состав (макс.%)	Cu	: остальное
	Sn	: 5,50-
	Mn	: 0,20-
	Si	: 0,20-0,30
	Примеси	: макс. 0,5

### Физические свойства

Плотность	kg/dm <sup>3</sup>	: 8,8
Температура плавления	°C	: 900-1040
Теплопроводность	W/m·K	: 62
Коэффициент линейного расширения	(20°-300°C)1/K	: 18.4·10 <sup>-6</sup>
Электропроводность	m/Ω·mm <sup>2</sup>	: 7,3-7,9
Электросопротивление	Ω·mm <sup>2</sup> /m	: 0,125-0,135

### Механические свойства наплавленного металла

Термическая обработка		: без обработки
Прочность на разрыв	N/mm <sup>2</sup>	: 359
Относительное удлинение	%	: 44
Твердость по Бринеллю	HB 2,5/62,5	: 101
Испытание на удар образца с разрезом	Av (J)	: 68

### Рекомендации по применению

Особенно хорошо подходит для соединения и наплавки медно-никелевых сплавов с содержанием никеля не более 30%. Устойчив к коррозии, а также различного рода воздействиям. Медно-оловянные сплавы, сплавы меди, олова, цинка и свинца, литейные сплавы, напр. красная латунь (Rg5; Rg7). Сварка наплавлением на чугун. Особенно подходит для сварки листового металла для глубокой вытяжки (напр. листовая сталь для изготовления автомобильных кузовов). Благодаря хорошим свойствам растекания данного присадочного материала, можно соединять широкие зазоры между свариваемыми деталями. Особенно хорошо подходит для печной пайки.

Рекомендуется импульсно-дуговая сварка. Предварительное нагревание основного материала обычно не требуется.

Специально разработанный сплав для оцинкованных листов в автомобилестроительной отрасли.

Защитный газ

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