

OK 94.25



Electrode for welding copper and bronzes, especially tin bronzes. It is also suitable for cladding steels and for small-scale repair work in weldable cast irons.

For the repair and construction of parts in casting such as:

- valves
- pumps
- housings
- bearing surfaces

Класификации	EN ISO 17777: E Cu Z (CuSn7)
Одобрения	Seproz UNA 272581

Сертификатите се определят на база на местоположението на фабриката. Моля, свържете се с ЕСАБ за повече информация.

Заваръчен ток	DC+
тип на легиране	Copper alloy
тип обмазка	Basic

Типични механични характеристики

състояние	Граница на провлачване	Якост на опън	Относително удължение
ISO			
Състояние	235 MPa	330-390 MPa	25 %

Ударна жилавост Шарпи

състояние	Тестова температура	Ударна жилавост
ISO		
Състояние	20 °C	25 J
Състояние	0 °C	20 J

Анализ на заварявания метал

Mn	Cu	Sn
0.4	93	6.5

Данни за отлагането

Диаметър	Сила на тока	волта	кг. наварен метал/ кг. електроди	Брой електроди/ кг наварен метал	Време, необходимо за изгаряне изразходване на 1 електрод при заваряване с 90% от максималната сила на тока	Скорост на отлагане
2.5 x 350 mm	60-90 A	22 V	0.71	77.0	39 sec	1.20 kg/h
3.2 x 350 mm	90-125 A	24 V	0.72	46.0	40 sec	1.90 kg/h
4.0 x 350 mm	125-170 A	25 V	0.74	30.5	41 sec	2.90 kg/h