



G-TECH 401

SMAW

LEGHE DI RAME
CuAl

DESCRIZIONE

Elettrodo con rivestimento basico speciale

Elettrodo per la saldatura di leghe al Cu-Al come bronzo all'alluminio. Eccellente per la ricarica di componenti soggetti a usura e per rivestimenti resistenti alla corrosione. Le applicazioni includono piastre tubiere, ganci per decapaggio, giranti, valvole, impianti chimici, cartiere, eccetera, per resistenza a corrosione e usura. È eccellente per la placcatura di componenti soggetti ad usura da metallo su metallo e per superfici resistenti alla corrosione. Saldabilità eccellente con un arco privo di spruzzi, scoria autodistaccante che produce un cordone dall'aspetto molto liscio.

SPECIFICHE

AWS A5.6	ECuAl-B	DIN 1733	EL-CuAl8
Certificazioni	-	Gas di protezione	-
Posizione	PA, PB, PC, PD, PF	Corrente	DC+
Tipo di packaging	Carton box		

ASME IX QUALIFICATION	FERRITE	PREN	DUREZZA
F-No (QW432)	36	-	130HB
A-No (QW442)	-		

COMP. CHIMICA %	DEFAULT	PROPRIETÀ MECCANICHE	MIN. DA NORMA	PRODOTTO
Mn	0.5	Rottura R _m MPa	450	470
Al	8.1	Snervamento R _{p0.2} MPa	-	190
Fe	1.2	Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %	20	25
		Impact Charpy ISO-V	-	-
		Impact Charpy ISO-V	-	-

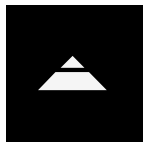
PARAMETRI DI SALDATURA	2.5 mm	3.2 mm	4 mm
Ampere	55A - 60A	80A - 90A	100A - 120A
Voltaggio	-	-	-
Packaging	pcs/kg	pcs/kg	pcs/kg
Tipo di packaging	Carton box	Carton box	Carton box

V 01/2024



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare www.daikowelding.com.





CuAl

DESCRIZIONE

LEGHE DI RAME
CuAl

APPLICAZIONE

Per la saldatura di bronzo alluminio al 5-11% e altre leghe di rame. Per l'ottone il colore della saldatura è simile e la presenza di alluminio nel consumabile aiuta a eliminare la volatilizzazione dello zinco durante la saldatura. Può essere utilizzato anche per sovrapporre acciai al Cm-N e ghisa per fornire superfici portanti o resistenti all'usura e alla corrosione o per unirle alla maggior parte delle leghe a base di rame. Le applicazioni includono **pompe resistenti alla corrosione e alle scintille, eliche per navi, parti di macchinari, scambiatori di calore per attrezzature offshore, marine e minerarie**.

TIPO DI LEGA

Leghe al 9% di bronzo per la saldatura di leghe di alluminio al 5-11% simili.

MICROSTRUTTURA

Nella condizione come saldato è costituito da una microstruttura duplex $\alpha + \beta$.

MATERIALI BASE DA SALDARE

Bronzo alluminio. Rame berillio: Cu+ 0,5-2% di Be. Ottone: Cu-Zn. Ottone alluminio: ad esempio, Yorkalbro Cu-22%Zn-2%Al. Bronzo manganese: Cu + 20-45% di Zn + 1-3% di Mn. Bronzo siliconico: Cu + 1-3,5% di Sn.

EN W.Nr.: 2.0916 (CuAl5), 2.0920 (CuAl8), 2.0928 (G-CuAl9), 2.0932 (CuAl8Fe3), 2.0936 (CuAl10Fe3Mn2), 2.0940 (CuAl10Fe2-C), 2.0960 (CuAl9Mn2), 2.0962 (G-CuAl8Mn), 2.0966 (CuAl10Ni5Fe4), 2.0970 (CuAl10Ni3Fe2-C), 2.0978 (CuAl11Ni6Fe5), 2.0980 (CuAl11Fe6Ni6-C)

UNS: C61400

PROPRIETARY: Alloy D (Hastelloy)

SALDATURA E PWHT

Per le leghe di bronzo alluminio non è richiesto il preriscaldamento e la temperatura di interpass massima deve essere di 200 °C. Durante la saldatura dell'ottone, applicare un preriscaldamento di 100-300 °C sulle sezioni più spesse e temperature di preriscaldamento inferiori per l'ottone ad alto tenore di zinco. Sebbene questo filo sia adatto per molte combinazioni dissimili di leghe a base di rame e ferro, è necessario prestare attenzione per ridurre al minimo la diluizione con leghe a elevato tenore di cromo, come gli acciai inossidabili. La tolleranza limitata in presenza di cromo proveniente dalla ripresa può causare infragilimento e cricche, soprattutto se si eseguono test di piegatura. In questa situazione, risulta vantaggiosa l'imburratura a basso apporto termico.

V 01/2024



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare www.daikowelding.com.

DAIKO