



G-TECH CuSn7

SMAW

LEGHE DI RAME
CuSn

DESCRIZIONE

Elettrodo con rivestimento basico speciale

È particolarmente adatto per la saldatura e la ricarica di bronzo fosforoso o simili, ottone e per la ricarica di ghisa e acciaio al carbonio. Viene utilizzato per la costruzione di palette di pompe, turbine, parti soggette ad usura, come guide di scorrimento, cursori, sedi di valvole, per la riparazione di difetti di fonderia e placcatura su acciai resistenti all'acqua marina. Il tenore più elevato di stagno aumenta le caratteristiche meccaniche e la resistenza all'usura nonché l'intervallo di temperatura di solidificazione durante il deposito del metallo di saldatura (richiesto preriscaldamento inferiore a circa 200 °C).

SPECIFICHE

AWS A5.6	ECuSn-C	DIN 1733	CuSn7
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) 33	-	-	90HB
A-No (QW442) -	-	-	-

COMP. CHIMICA %	DEFAULT	PROPRIETÀ MECCANICHE	MIN. DA NORMA	PRODOTTO
Mn	0.1	Rottura R _m MPa	280	340
Sn	8	Snervamento R _{p0.2} MPa	-	140
P	0.2	Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %	20	40
		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.

DAIKO



APPLICAZIONE

Viene utilizzato per la saldatura di una gamma di leghe a base di rame con se stesse e con acciai al C-Mn o ghisa, nonché per la riparazione e la giunzione di fusioni. Inoltre, se si ottiene una bassa diluizione, è adatto per il riporto in modo da fornire una superficie di appoggio e/o una copertura resistente alla corrosione su componenti in acciaio, alberi, eccetera. Non adatto per acciai inossidabili poiché il cromo proveniente dalla ripresa causa infragilimento. Il metallo di saldatura in bronzo allo stagno tende a essere statico a causa dell'ampio intervallo di fusione. Il preriscaldamento a circa 200 °C può contribuire a migliorare la fluidità durante la saldatura di sezioni spesse. Per evitare la fessurazione a caldo, è preferibile mantenere la temperatura di interpass inferiore a 200 °C.

TIPO DI LEGA

Filo in lega di bronzo allo stagno per la saldatura di leghe simili di bronzo allo stagno (bronzo fosforoso).

MICROSTRUTTURA

Una struttura a base di rame multifase con eutettoidi complessi.

MATERIALI BASE DA SALDARE

Bronzo allo stagno fino al 10% di Sn + 0,5% di P. Cu + 20-25% di Sn. Cu + 40% di Zn, bronzo al manganese.

