

СПЕЦМАГАЗИНЫ ДЛЯ СВАРЩИКОВ  
**СВАРКАРУ**



**НАДЕЖНОСТЬ КАЧЕСТВО ПРОФЕССИОНАЛИЗМ**

Марка, описание	Классификации и одобрения	Химический состав прутка, %	Типичные механические свойства наплавленного металла
<p><b>OK Tigrod 19.30</b></p> <p>Пруток на основе кремниевой бронзы, предназначенный для сварки разнообразных сплавов на основе меди, таких как низколегированные медные сплавы, латуни с невысоким содержанием цинка, кремниевые, никель-серебрянные и некоторые другие типы бронз, а также для наплавки антифрикционных покрытий на стальные и чугунные поверхности. Сварку крупных изделий и больших толщин рекомендуется выполнять с предварительным подогревом стыка до 300°C. Использование в качестве защитного газа гелия или аргон-гелиевой смеси вместо чистого аргона позволяет увеличить глубину проплавления, повысить скорость сварки и снизить температуру предварительного подогрева.</p> <p>Выпускаемые диаметры: 2,0 и 3,2 мм</p>	<p>EN ISO 24373: S Cu 6560 (CuSi3Mn1)</p> <p>AWS A5.7: ERCuSi-A</p>	<p>Cu основа</p> <p>Si 2,80-4,00</p> <p>Mn 0,75-1,50</p>	<p><math>\sigma_T</math> 130 МПа</p> <p><math>\sigma_B</math> 350 МПа</p> <p><math>\delta</math> 40%</p>

$\sigma_T$  – предел текучести наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

$\sigma_B$  – предел прочности наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

$\delta$  – относительное удлинение наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

**KCV** – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см<sup>2</sup>] на V-образном надрезе Шарпи при испытаниях на ударный изгиб

**KCU** – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см<sup>2</sup>] на U-образном надрезе Менаже при испытаниях на ударный изгиб



**СВАРКАРУ.РФ**