



Марка, описание	Классификации и одобрения	Химический состав прутка, %	Типичные механические свойства наплавленного металла
<p>OK Tigrod 19.12</p> <p>Низколегированный медный пруток, предназначенный для сварки чистой меди и безкислородных низколегированных медных сплавов, когда основными требованиями к наплавленному металлу являются его высокая электропроводность и теплопроводность. Незначительное легирование сплава оловом повышает жидкотекучесть сварочной ванны. При сварке крупных изделий и больших толщин рекомендуется выполнять предварительный подогрев стыка до 300°С. 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 2,4 мм</p>	<p>EN ISO 24373: S Cu 1898 (CuSn1)</p> <p>AWS A5.7: ERCu</p>	<p>Cu min 98,0 Sn 0,50-1,00 Mn 0,10-0,50 Si 0,10-0,50</p>	<p>σ_T 75 МПа σ_B 220 МПа δ 30% твёрдость 75 НВ</p>

σ_T – предел текучести наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

σ_B – предел прочности наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

δ – относительное удлинение наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

KCV – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на V-образном надрезе Шарпи при испытаниях на ударный изгиб

KCU – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на U-образном надрезе Менаже при испытаниях на ударный изгиб

