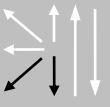


Классификация				
DIN 8555	EN 14700	AWS A5.13		
E 31-UM-200-CN	E Cu1	E CuMnNiAl		
Описание и область применения				
<p>UTP 34 N предназначен для сварки и наплавки алюминиевых бронз, преимущественно с высоким содержанием марганца, а также для плакирования чугунов и сталей. Основные области применения – судостроение (гребные винты, насосы, запорная арматура) и химическая промышленность. Благодаря низкому коэффициенту трения используется для плакирование валов, подшипников, штампов, волоочильного инструмента и направляющих всех типов.</p> <p>Обеспечивает превосходные сварочно-технологические свойства, отсутствие брызг и хорошую шлакоотделимость. Наплавленный металл обладает хорошими механическими свойствами, хорошей коррозионной стойкостью в окислительных средах, оптимальными антифрикционными свойствами и очень хорошей обрабатываемостью. Гарантирует отсутствие трещин и пор.</p>				
Типовой химический состав наплавленного металла, %				
Mn	Ni	Al	Fe	Cu
13,0	2,5	7,0	2,5	Ост.
Механические свойства наплавленного металла				
Предел текучести, $R_{p0,2}$	Предел текучести, R_m	Относительное удлинение, A_5	Твёрдость	
МПа	МПа	%	НВ	
400	650	15	220	
Указания по сварке				
<p>Зону сварки предварительно зачистить до металлического блеска, электрод вести под прямым углом к основному материалу с незначительными колебаниями. Подогрев для толстостенных деталей – 150-250°C. Использовать только прокаленные электроды. Прокалка электродов при температуре 150°C в течение 2-3-х часов.</p>				
Позиции сварки				
	Полярность = +			
Рекомендуемые режимы сварки				
Электроды $\phi \times L$, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350	
Сила тока, А	50-70	70-90	90-110	