

## Классификация

DIN 1733	AWS A5.6	Материал-№
EL-CuMn2	E Cu (mod)	2.1363

## Описание и область применения

UTP 39 предназначен для соединительной сварки и наплавки всех бескислородных марок меди в соответствии с DIN 1976, таких как:

Материал №. Сокращенное обозначение

CW008A	Cu-OF
CW021A	Cu-HCP
CW023A	Cu-DLP
CR024A	Cu-DHP

## Свойства металла шва

UTP 39 гарантирует формирование хорошо раскисленного, устойчивого к трещинам металла шва. Коррозионная стойкость соответствует типам меди.

## Типовой химический состав наплавленного металла, %

Cu	Mn
> 97	1,5

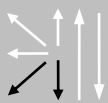
## Механические свойства наплавленного металла

Временное сопротивление, $R_m$	Относительное удлинение, $A_5$	Твёрдость	Удельная электропроводность	Интервал плавления
МПа	%	НВ	См·м / мм <sup>2</sup>	°С
> 200	> 35	≈ 60	≈ 20	1000-1050

## Указания по сварке

Зону сварки предварительно зачистить до металлического блеска. Подогрев в зависимости от толщины стенки 400-600°C. Электрод вести под прямым углом к основному материалу. По возможности выбирать электроды с максимальным диаметром по технологии сварки. Использовать только прокаленные электроды. Прокалка электродов при температуре 150°C в течение 2-3-х часов.

## Позиции сварки



Полярность = +

## Рекомендуемые режимы сварки

Электроды $\varnothing \times L$ , мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350
Сила тока, А	60-90	80-100	110-130