

IW-A 100

DIN 1733
W.-Nr

SG-CuSn 6
2.1022

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS

- AWI-hegesztőpálca/ védőgázos huzal 4 - 8 % ónt tartalmazó rézötvözetek hegesztéséhez;
- kötőhegesztések Cu-, CuZn-, CuSn- és CuSnPb-ötvözeteknél;
- szénacélok és öntvények felrakóhegesztéséhez erős fémes koptatás ellen, erős felületi nyomás és erős korrozio ellen (pl. tengervíz);
- 5 mm-t meghaladó anyagvastagságnál legalább 250C-ra előmelegíteni az alapanyagot.

HUZAL/PÁLCA VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

Sn	P	Cu
6.3	0.25	maradék

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Keménység
280	160	25	90 HB

ALAPANYAGOK

UNS	DIN	W.-Nr
C50700	CuSn2	2.1010
C51100	CuSn4	2.1016
C51900	CuSn6	2.1020
C52100	CuSn8	2.1030
-	G - CuSn7ZnP	2.1090
-	G - CuSn6ZnNi	2.1093
-	G - CuSn5ZnPb	2.1096
-	CuSn6Zn	2.1080
C52400	G - CuSn10	2.1050

Szállítási méret	A-100 Tig	A-100
ÁTMÉRŐ	1.0 / 1.6 / 2.4 / 3.2 / 4.0	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
HOSSZ	1000	-

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)

MIG: I1 argon (DIN 32526)

IW-A 101

ASME IIC SFA 5.7 (ERCuAl-A1)
DIN 1733 SG-CuAl 8
W.-Nr 2.0921

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS

- AWI-pálca/ védőgázos huzal 8 %-ig terjedő Al-ötvözött tartalmazó rézötvözetek hegesztésére;
- vegyes kötések rézzel és rézötvözetekkel;
- a hegesztett kötés nagyon jól ellenáll a fémes koptatásnak és erős felületi nyomásnak.
- magas korrozíálóképesség (pl.tengervízrel szemben).

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

Mn	Ni	Al	Fe	Cu
1.8	0.8	8.1	0.4	maradék

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av[ISO-V]
430	200	40	100 J : + 20°C

ALAPANYAGOK.

UNS	DIN	W.-Nr.
C60600	CuAl5	2.0916
C61000	CuAl8	2.0920
C68700T	CuZn20 Al2	2.0460

Szállítási méret	A-101 Tig	A-101
ÁTMÉRŐ	1.0 / 1.6 / 2.4 / 3.2 / 4.0	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
HOSSZ.	1000	-

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)
MIG: I1 argon (DIN 32526)

IW-A 103

ASME IIC SFA 5.7 ERCuAl-A2
DIN 1733 SG-CuAl 10 FE
W.-NR 2.0937

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS

- AWI-pálca/ védőgázos huzal 10%-ig terjedő Al tartalommal (alubronzok) rendelkező rézötvözetek hegesztéséhez;
- a tiszta heganyag a fémes dörzskopásnak jól ellen áll;
- nagyon jó siklási tulajdonság erős felületi nyomásnál, magas korrozíóállóság (pl.tengervízrel szemben);
- alkalmazása a hajóépítésben siklócsapágyakhoz, tengelyekhez és hajócsavarokhoz, szivattyúkhoz és készülékekhez, vezetősínhez és csapágyakhoz stb.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

Al	Fe	Cu
10.0	0.7	maradék

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av[ISO-V]
440	220	30	90 J : + 20°C

ALAPANYAGOK.

UNS	DIN	W.-Nr.
C60600	CuAl5	2.0916
C61000	CuAl8	2.0920
—	G - CuAl9	2.0928
C68700	CuZn20Al2	2.0460

Szállítási méret	A-103 Tig	A-103
ÁTMÉRŐ HOSSZ.	1.0 / 1.6 / 2.4 / 3.2 / 4.0 1000	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6 —

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)
MIG: I1 argon (DIN 32526)

IW-A 104

Speciális többalkotós bronzötvözet erősen igénybevett, korrozíóálló Mn-t és Ni-t tartalmazó réz-alumínium ötvözetek kötő- és felrakóhegesztéséhez. (fogyóelektródás eljárás) Felrakóhegesztés alacsonyán és közepesen ötvözött acélok, acéiöntvényen és öntöttvason.

Alkalmazása eróziós hatással párosuló korróziós igénybevételeknél, a vegyiparban szivattyúknál, szelepeknél, tolózáraknál és a hajó- ill. gépgyártásban siklócsapágyaknál, tengelyeken, matricákon és bélyegeken.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

Si	Mn	Ni	Al	Fe	Cu
0.6	12.5	2.6	5.6	3.2	maradék

keménység: kb. 220 HB
Szállítási méret: Ø 1,2 1,6

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)
MIG: I1 argon (DIN 32526)

IW-A 105

A felrakott réteg nagyon szívós, továbbá nagyon kemény (több mint 300 Brinell). A nagy szilárdság és keménység által a felrakott réteg nagyon jó siklási tulajdonsággal bír és nagyon jó a kopásállósága.

AWI eljárás.

Ez az ötvözet ideális új alkatrészek valamint szikramentes szerszámok felrakásához. Nagyon jól alkalmazható ez az ötvözet erősen igénybevett siklócsapágyaknál ásványi koptatás esetén pl. vésőfűrók.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

Al	Fe	Cu	többi
14-15%	3-5%	maradék	max. 0,5 %

keménység kb 300 HB
Szállítási méret :
Ø 3,2 X 1000
Ø 4,0 X 1000
Ø 4,8 X 1000

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)

MIG: I1 argon (DIN 32526)

IW-A 107

A felrakott réteg nagyon szívós és nagyon kemény (390 - 410 HB). A nagyszilárdság és keménység miatt a felrakott rétegnek nagyon jó a siklási tulajdonsága, továbbá a dörzskopással szembeni ellenállóképessége.

Fogyóelektródás eljárás.

Ez az ötvözet ideális új alkatrészek, továbbá szikramentes szerszámok felrakásához. Kiválóan alkalmazható ásványi koptatásnak kitett erősen igénybevett siklócsapágyakhoz, pl. vésőfűrók.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

Al	Fe	Mn	Ni	Cu
13-15%	3-5%	1.00%	4.80%	maradék

keménység kb. 390 - 410 HB
Szállítási méret:
Ø 1,2
Ø 1,6
Ø 2,0
Ø 2,4

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)

MIG: I1 argon (DIN 32526)

IW-A 110

ASME IIC SFA 5.7 ERCu
DIN 1733 SG-CuSn
W.-Nr

TULAJDONSÁG, ALKALMAZÁS

- AWI-hegesztőpálca/ védőgázos huzal tiszta réz és hegeszthető Cu-fajták hegesztéséhez;
- 5 mm alatti anyagvastagságot előmelegítés nélkül lehet hegeszteni, afölött mm-enként kb.100°C-os (max. 600°C) előmelegítés szükséges.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

Si	Mn	Sn	Cu
0.2	0.2	0.8	maradék

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av[ISO-V]
220	100	30	80 J : + 20°C

ALAPANYAGOK

Alloy	UNS	DIN	W.-Nr
O.F.É.	C10100	OF - Cu	2.0040
E.T.P.	C11000	E - Cu	2.0060
O.F.X.L.P.	C10300	SE - Cu	2.0070
-	-	SW - Cu	2.0076
F.R.H.C.	C11020	F - Cu	2.0080
D.H.P.	C12200	SF - u	2.0090
F.R.T.P.	C12500	D - Cu	2.0100
-	-	SD - Cu	2.0110
D.P.A.	C14200	SB - Cu	2.0150
-	-	SA - Cu	2.0170

Szállítási méret	A-110 Tig	A-110
ÁTMÉRŐ HOSSZ.	1.0 / 1.6 / 2.4 / 3.2 / 4.0 1000	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6 -

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)
MIG: I1 argon (DIN 32526)