

AWG 250

Покрытый электрод для сварки и ремонта деталей из меди, медных труб, шин, теплообменников и котельных узлов

Тип	Покрытый электрод
Процесс	MMA / SMAW
Назначение	сварка и ремонт меди
Диаметр	3.2 / 4.0 мм

Описание

AWG 250 - покрытый электрод для сварки, ремонта и наплавки деталей из меди и медных сплавов.

Материал применяется при ремонте медных труб, токопроводящих шин, теплообменников, котельных узлов и медных деталей оборудования. Медная наплавка на стальные поверхности выполняется по технологической карте.

Типичные основные материалы

- медь и медные сплавы;
- медные трубы и трубные узлы;
- токопроводящие шины, коллекторы и контактные элементы;
- теплообменники, котельные элементы и медные детали оборудования;
- стальные поверхности при медной наплавке по технологической карте.

Применение

Ремонт медных труб, шин, теплообменников, котельных узлов, токопроводящих деталей и медных элементов промышленного оборудования.

В ремонтной сварке материал полезен там, где требуется восстановить медную деталь или выполнить локальную медную наплавку без замены узла.

Механические свойства

Показатель	Значение
Предел прочности	мин. 200 Н/мм ²
Относительное удлинение	мин. 25 %
Твердость наплавленного металла	около 55 НВ

Особенности и преимущества

- медный металл шва с высокой электро- и теплопроводностью;
- применимость в ремонтной сварке медных узлов;
- сварка короткой дугой;
- работа с предварительным подогревом массивных деталей;
- возможность медной наплавки по технологической карте.

Технологические данные

Режимы и рекомендации для применения AWG 250

Род тока и режимы

Диаметр	Длина	Ток
3.2 мм	350 мм	90-120 А
4.0 мм	350 мм	120-150 А

Рекомендуемый род тока: DC+ / AC.

Сферы промышленности

- энергетика и котельное оборудование;
- химическая и пищевая промышленность;
- ремонт теплообменников и трубных узлов;
- электротехнические узлы, шины и контактные элементы;
- ремонтное машиностроение.

Примеры узлов

- медные трубы и трубные доски;
- теплообменники, змеевики и котельные элементы;
- токопроводящие шины, коллекторы и контактные площадки;
- медные детали оборудования после износа или повреждения;
- участки медной наплавки по подтвержденной технологии.

Рекомендации по сварке

Перед сваркой удалить масло, окислы и загрязнения. Медь быстро отводит тепло, поэтому для массивных деталей обычно требуется предварительный подогрев.

Сварку вести короткой дугой. Ток и подогрев уточняются по массе детали, тепловому отводу и требованиям к узлу.

При медной наплавке на сталь технологию следует подтверждать пробной наплавкой и требованиями к рабочей поверхности.

Ограничения

AWG 250 не является универсальным материалом для всех медных сплавов и рабочих сред.

При ответственных ремонтах выбор материала, подогрев, межслойную температуру и режимы следует согласовать с технологом или специалистом по сварочным материалам.

Расширенные технические данные и документы по материалу предоставляются по запросу после уточнения задачи и условий поставки.