

AWG 260

Покрытый электрод для сварки и ремонта деталей из оловянистой бронзы и защитной наплавки

Тип	Покрытый электрод
Процесс	MMA / SMAW
Сплав	оловянистая бронза
Диаметр	3.2 / 4.0 мм

Описание

AWG 260 - покрытый электрод для сварки, ремонта и наплавки деталей из оловянистой бронзы, меди и латуни.

Материал применяется для ремонтной сварки медных сплавов, соединения меди, бронзы и латуни со сталью, чугуном, никелем и никелевыми сплавами, а также для наплавки поверхностей, работающих при коррозии и изнашивании металл-металл.

Типичные основные материалы

- медь, бронза, латунь и близкие медные сплавы;
- сталь, литая сталь и серый чугун при переходных соединениях;
- никель и никелевые сплавы в ремонтных соединениях;
- детали, работающие в морской воде, солевом воздухе и промышленных атмосферах.

Применение

Ремонт и восстановление деталей из меди и медных сплавов: рычагов, звездочек, направляющих, лопаток турбин и вентиляторов, гребных винтов, коллекторов электродвигателей и седел клапанов.

Защитная наплавка применяется на меди, бронзе, латуни, стали и чугуне, когда требуется коррозионная стойкость и сопротивление трению металл-металл.

Механические свойства

Показатель	Значение
Предел прочности	мин. 420 Н/мм ²
Относительное удлинение	мин. 20 %
Твердость наплавленного металла	около 155 НВ

Особенности и преимущества

- металл шва типа оловянистой бронзы;
- стойкость к коррозии и морской воде;
- работа при кавитации и эрозии;
- пригодность для соединения медных сплавов со сталью, чугуном и никелевыми сплавами;
- хорошая применимость в ремонтной сварке деталей машин, арматуры и судового оборудования.

Технологические данные

Режимы и рекомендации для применения AWG 260

Род тока и режимы

Параметр	Значение
Род тока	DC+ / AC
Диаметр	3.2 / 4.0 мм
Длина	350 мм
3.2 мм	80-120 А
4.0 мм	120-150 А

Сферы промышленности

- химическая и пищевая промышленность;
- судоремонт и оборудование, работающее с морской водой и соленым воздухом;
- ремонт насосов, арматуры, вентиляторов и машинных деталей;
- машиностроение и ремонт деталей из меди, бронзы и латуни;
- восстановление рабочих поверхностей при коррозии и фрикционном изнашивании.

Примеры узлов

- рычаги, звездочки, направляющие и посадочные поверхности;
- лопатки турбин и центробежных машин, вентиляторы;
- гребные винты, коллекторы электродвигателей, седла клапанов;
- элементы, работающие в морской воде, соленом воздухе и промышленных атмосферах;
- переходные соединения медных сплавов со сталью, чугуном и никелевыми сплавами.

Особенности сварки

Поверхность перед сваркой должна быть очищена от масла, влаги, окислов, краски и других загрязнений.

Сварку вести короткой дугой, без чрезмерного тепловложения. Для массивных медных и бронзовых деталей режим подогрева выбирают по основному металлу, размеру детали и условиям ремонта.

При соединении медных сплавов со сталью, чугуном или никелевыми сплавами технологию следует уточнять с учетом толщины детали, жесткости узла и требований к рабочей поверхности.

Ограничения

AWG 260 не является универсальным материалом для всех медных сплавов и всех коррозионных сред. Перед применением необходимо уточнить основной металл, среду и условия работы детали.

Если основная задача - сильное абразивное изнашивание грунтом, рудой или цементным сырьем, следует рассматривать специальные твердые наплавочные материалы.

Поставка и хранение

Электроды хранить в сухом месте, в неповрежденной упаковке. Повторную прокалку и подготовку перед сваркой выполнять по внутренней технологии предприятия или рекомендации поставщика.

Подбор режима и необходимость подогрева уточняются после оценки детали, основного металла, повреждения и требуемого результата.