

OK 94.25



Electrode for welding copper and bronzes, especially tin bronzes. It is also suitable for cladding steels and for small-scale repair work in weldable cast irons.

For the repair and construction of parts in casting such as:

- valves
- pumps
- housings
- bearing surfaces

Klasifikace	EN ISO 17777: E Cu Z (CuSn7)
Schválení	Seproz UNA 272581

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

Svařovací proud	DC+
Typ legování	Copper alloy
Typ obalu	Basic

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	235 MPa	330-390 MPa	25 %

Vrbová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
ISO		
Po svaření	20 °C	25 J
Po svaření	0 °C	20 J

Typical Wire Composition %

Mn	Cu	Sn
0.4	93	6.5

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Svarový kov/hmotnost elektrody	Počet elektrod/svarový kov	Čas dohoření/elektroda	Produktivita
2.5 x 350 mm	60-90 A	22 V	0.71	77.0	39 sec	1.20 kg/h
3.2 x 350 mm	90-125 A	24 V	0.72	46.0	40 sec	1.90 kg/h
4.0 x 350 mm	125-170 A	25 V	0.74	30.5	41 sec	2.90 kg/h