

Zasadowa elektroda otulona do spawania miedzi, stopów miedzi z cyną – brązów cynowych, stopów Cu-Zn – mosiądzów oraz do połączeń różnoimiennych przy łączeniu stopów miedzi ze stalą nisko- i niestopową lub z żeliwem szarym. Obróbka cieplna złącza spawanego po spawaniu nie jest wymagana, jednak zalecana z racji na polepszenie własności plastycznych złącza.

Klasyfikacja

AWS A5.6: E CuSn-C

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

P	Cu	Fe	Pb	Sn	Al
≤ 0.35	Reszta	≤ 0.25	0.02	8	0.01

Własności mechaniczne stopiwa

Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Twardość
≥ 280	≥ 20	80-100 HB

Materiały

UNS C50700; UNS C51100; UNS C51900; UNS C52100; UNS C52400

2.1010; 2.1016; 2.1020; 2.1030; 2.1080; 2.1050

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:

suszyć w temperaturze 300-350°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+



PA PB PC PD PE PF