



**Присадочные прутки GTAW для сварки медно-  
никелевых сплавов KW-TCuNi**

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

## Спецификация

AWS A5.7 ERCuNi

JIS Z3341 YCuNi-3, KS D7044 YCuNi-3

## Применение

Расходный материал TIG для сварки медно-никелевых сплавов с содержанием меди

Может использоваться для наплавки сталей и сварки разнородных медных сплавов со сталями

## Типичный химический состав прутка

C	Mn	Fe	Si	Cu	Ni	Ti
0.01	0.79	0.56	0.79	Rem.	30.71	0.30

## Типичные механические свойства наплавленного металла

Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Примечание
409	39	Защитный газ 100%Ar

## Стандартные параметры сварки

Основной металл : ASTM A 36

Предварительная наплавка кромок прутком KW-TCuNi

120L×150W×19t,

Угол разделки = 45° ,

Величина зазора=

13mm

Полярность DC(-)

Пруток : KW-TCuNi (2.0mm)

## Режимы сварки

Ток	170
Напряжение	14
Скорость (см/мин)	8.9-16.4
Погонная энергия (kJ/cm)	8.7-16.0
Interpass temp. (°C)	138-153

