

Normları

TS EN ISO 17672	: Cu 922
EN ISO 17672	: Cu 922
AWS A5.7	ER CuSn-A

Kimyasal Bileşimi %(Tipik)

Cu	Sn	P
Kalan	6.0	0.2

Mekanik Değerler


Erime Aralığı (°C)	Yoğunluk (kg/dm ³)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)	Sertlik (HB)
910-1040	8.7	300	150	20	80

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Bakır ve kalay bronzlarının birleştirme, dolgu ve kaplama kaynaklarında kullanılır
- Ayrıca pirinç malzemelerin, pirinçlerle, çeliklerle, dökme demirlerle ve de bakır ve alaşımlarıyla kaynağında kullanılır
- Korozyon dayanımı, aşınma dayanımı ve yatak olma kabiliyeti yüksek bir dolgu metali (Fosfor bronzu) verir
- Kaynak kabiliyeti oldukça yüksektir
- 10m m'den büyük fosfor bronzu malzemelere 100- 250°C ön ısıtma yapılmalıdır
- Demir ve Nikel bazlı malzemelerin sert lehimlemesinde kullanılır
- Normal alev seçilmelidir
- TIG kaynağında Argon gazı kullanılır

Kaynak Yöntemi

TIG & Gaz Kaynağı

Akım Türü	Gazaltı Teli	Elektrot	Kaynak Pozisyonları
TIG D.C.(-)	GeKa R4 L	GeKaTec Bronze	

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Paket Ağırlığı (Kg)
6031100388	2.0 x 1000	5

Onaylar: SEPRO