

Normaları

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

**Kimyəvi Birləşmə
%(Standart)**

Cu	Sn	P
Qalan	6.0	0.2

Mexaniki Dəyərlər

Ərimə Aralığı (°C)	Sıxlıq (kq/dm ³)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Axın Gücü (N/mm ²)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)	Sərtlik (HB)
910-1040	8.7	300	150	20	80

İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Mis və qalay bürünclərinin birləşdirmə, dolğu və örtmə qaynaqlarında istifadə edilir

Həmçinin sarı mis materialların, sarı mislərlə, poladlarla, Çuqunlarla

və mis və ərintiləriylə qaynağında istifadə edilir

Korroziya gücü, aşınma gücü və daşıyıcı qabiliyyəti yüksək bir dolğu metalı

(Fosfor bürüncü) təmin edir

Qaynaq qabiliyyəti kifayət qədər yüksəkdir

10mm-dən böyük fosfor bürüncü materiallara 100- 250°C əvvəlcədən qızdırılma edilməlidir

Dəmir və Nikel əsaslı materialların sərt lehimləməsində istifadə edilir

Normal alov seçilməlidir

TIG qaynağında Arqon qazı istifadə edilir

Qaynaq Üsulu

TIG & Qaz Qaynağı

Axın Növü	Qazaltı Məftili	Elektrod	Qaynaq Modelləri
TIG D.C.(-)	GeKa R4 L	GeKaTec Bronze	

**Qablaşdırma
Məlumatları**

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Paket Ağırlığı (Kq)
6031100388	2.0 x 1000	5

Təsdiqlər: GOST-R,
SEPRO