

	Elektrode
	E TinBrons /CuSn7
	voor verbinding- & oplossen van staal en koperlegeringen

Normaanduiding	
DIN 1733	EL-CuSn7
Werkstoff Nr.	2.1025
DIN 8555	E30 - UM - 150 - C
AWS A 5.6	E CuSn-C

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Basisch beklede tinbrons elektrode met een basisch grafitische speciaal bekleding voor het verbindinglassen van koper en koperlegeringen zoals CuSn- (2.1010, 2.1020, 2.1030), CuZn-, en CuSnZn (2.1080) CuZnSnPb-legeringen (RG5 en RG7) onderling alsmede voor mengverbindingen met staal, r.v.s., gietijzer en nikkelmateriaal, tevens voor het oplossen van deze materialen. Corrosiebestendig, homogeen lasmetaal op CuSn-basis. Lage wrijvingscoëfficiënt bij wrijving metaal-metaal. Ongevoelig voor adhesieslijtage (ook bij ontbrekende smering). Goede corrosieweerstand tegen zoutwater en stoom. Kleurovereenkomst met brons.

Typische toepassingsvoorbeelden zijn: glijvlakken van lagerplaatsen, geleidingsrails, transport-schroefspindels en -loopwielen, tandwielen, busen, nokken, koppelingsklauwen, schuifafsluiterzittingen, pomploopwielen, herstellingen van poreusiteit en bewerkingsfouten van nieuw gietwerk. Gemakkelijk ontsteken en herontsteken van de boog. Stabiele en rustige lichtboog. Geringe spatvorming.

Toepassingen

Voor het verbindinglassen van kopermaterialen zoals CuSn- en CuZn-legeringen zoals:

2.1010	CuSn2	2.1056	G-CuSn14
2.1016	CuSn4	2.1080	CuSn6Zn
2.1020	CuSn6	2.1086	G-CuSn10Zn
2.1030	CuSn8	2.1090	G-CuSn7ZnPb
2.1050	G-CuSn10	2.1096	G-CuSn5ZnPb
2.1052	G-CuSn12		

en met koper voorzien plaat evenals voor ongelijksoortige verbindingen van staal en gietijzer en voor het **oplossen** van deze materialen.

Afmeting (mm)	Stroom (A)	Stuks per kg	Verpakking (kg)	Artikelnummer
Ø 2.5 x 350	50 - 80	48	5.0	CW-17213
Ø 3.2 x 350	80 - 120	28	5.0	CW-17214

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

Art.nr.: 30-2000 (TIG Ø 1.6 mm), 30-2001 (TIG Ø 2.0 mm), 30-2002 (TIG Ø 2.4 mm), 30-2003 (TIG Ø 3.0 mm), 30-2066 (MIG Ø 0.8 mm), 30-2067 (MIG Ø 1.0 mm), 30-2070 (MIG Ø 1.0 mm D-200), 30-2068 (MIG Ø 1.2 mm)

Typische toepassingsvoorbeelden zijn: herstellen van gietfouten, bewerkingsfouten van nieuw gietwerk evenals voor corrosiebestendige en slijtvaste bescherm lagen op schuif- en klepzittingen, schoepwielen, waaiers, pomprotoren, geleidingen, lagerschalen, glij schoenen, spindel- en tandwiel-aandrijvingen en maritieme toepassingen.

Verwerking aanwijzingen

Gescheurd of beschadigd materiaal verwijderen. Lasgebied zuiver maken. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen. Massieve werkstukken op 300°C voorwarmen.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens $R_{p0.2}$ (N/mm ²)	180
Treksterkte R_m (N/mm ²)	300
Rek A_5 (%)	25
Hardheid Brinell HB	~ 110

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

Cu	Sn
Rest	7

Stroomsoort : = + of ~, 50 V
Lasposities : PA, PB, PC, PD, PE, PF
Herdrogen : 1h, op 190 - 210°C (indien vereist).

