


## CuAl8Ni6

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty																													
TYP	Zliatina medi, hliníka a niklu na GMAW zváranie																													
APLIKÁCIE	Odošovacie zariadenia, lodné vrtule, opláštenie proti korózii, opláštenie proti opotrebovaniu, kĺzavé povrchy, stavba lodí, stavba čerpadiel, hriadele, vodiace drážky, rúrkové systémy atď.																													
VLASTNOSTI	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zvarový kov je Cu-Al-Ni bronz</li> <li>Zvuk, usadeniny bez pórov na železných a neželezných základných materiáloch</li> <li>Odolnosť voči morskej vode, opotrebovaniu a korózii; napríklad keď morská voda, kavitácia a erózia súčasne ovplyvňujú usadeniny zvaru.</li> </ul>																													
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.7: ER CuNiAl																												
	EN ISO	14640: S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)																												
	DIN: W.Nr.	2.0923																												
	DIN	1733T.1: SG CuAl8Ni6																												
VHODNÉ PRE	CuNiAl, CuAlNi, hliníkový bronz, lodné vrtule, 2.0923, UNS C63000, C630AlBz, zvarané spoje alebo hliníkové bronzové navárania. Obkladové (oceľové) časti podliehajúce opotrebovaniu pri kontakte kov-kov pod vysokým tlakom. Je vhodný najmä pre morské prostredie. Pridanie niklu zvyšuje odolnosť proti korózii v podmienkach vysokej teploty a drsnej morskej vody.																													
SCHVÁLENIA	ABS prebieha																													
ZVÁRACIE POZÍCIE:																														
HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Cu</th> <th>Mn</th> <th>Fe</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Al</th> <th>Rozsah topenia</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Rem</td> <td>1.5</td> <td>3.20</td> <td>-</td> <td>4.50</td> <td>-</td> <td>8.0</td> <td>1015-1045°C</td> </tr> </tbody> </table>						Cu	Mn	Fe	Cr	Ni	Mo	Al	Rozsah topenia	Rem	1.5	3.20	-	4.50	-	8.0	1015-1045°C								
Cu	Mn	Fe	Cr	Ni	Mo	Al	Rozsah topenia																							
Rem	1.5	3.20	-	4.50	-	8.0	1015-1045°C																							
TYPICKÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné Spracovanie</th> <th rowspan="2">Rp0,2 (N/mm<sup>2</sup>)</th> <th rowspan="2">Rm (N/mm<sup>2</sup>)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="3">Nárazová Energia (J)ISO-V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť HB</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AW</td> <td>400</td> <td>700</td> <td>15</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>200</td> </tr> </tbody> </table>						Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HB	-20°C	-40°C	-60°C	AW	400	700	15				200					
Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V							Tvrdosť HB																			
				-20°C	-40°C	-60°C																								
AW	400	700	15				200																							
AW: po zváraní																														
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th colspan="3">BALENIE</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th>Napätie (V)</th> <th>Prúd (A) (DC+)</th> <th>Typ cievky</th> <th>kg / cievka</th> <th>kg / paleta</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,2</td> <td>27-28</td> <td>185-245</td> <td>KD-300</td> <td>15</td> <td>1080</td> </tr> <tr> <td>1,6</td> <td>28-30</td> <td>250-400</td> <td>KD-300</td> <td>15</td> <td>1080</td> </tr> </tbody> </table>						PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE			D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) (DC+)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta	1,2	27-28	185-245	KD-300	15	1080	1,6	28-30	250-400	KD-300	15	1080
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE																											
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) (DC+)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta																									
1,2	27-28	185-245	KD-300	15	1080																									
1,6	28-30	250-400	KD-300	15	1080																									
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa																													
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	I, Ar/He (70-30)																													