

MT - Kupfer RK

2.1363

Elektrody o zasadowej otulinie do spawania czystej miedzi. Stopiwo ze stopu miedziowo-manganowego.

Oznaczenie wg norm

DIN 1733	SG CuMn 8
Werkstoff-Nummer	2.1363
AWS/ASME SFA-5.6	ER Cu

Ważniejsze materiały podstawowe

pawalne gatunki miedzi np: SE-Cu /2.0070/, SW-Cu /2.0076/, OF-CU /2.0040/.

Właściwości fizyczne

Przewodność elektryczna przy 20°C [s*m /mm ²]	Przewodność cieplna przy 20°C [W / (m*K)]	Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej [20-100°C] [1/K]
15-20	120-145	17,5 x 10 ⁻⁶

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Metoda spawania Gaz ochronny Obróbka cieplna Temperatura prób	[°C]	MIG argon niestosowana 20°C
0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]	80
Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	200
Wydłużenie A ₅	[%]	25
Twardość Brinella HB 10/100		40

Skład chemiczny w %

Cu	Mn	Sn
Baza	2,5	0,8

Wskazówki szczegółowe

Dla grubości powyżej 4 mm wymagane podgrzewanie wstępne, na 1 mm grubości około 100°C jednak nie więcej niż 600°C. Do 4 mm grubości podgrzewanie niewymagane, o ile spawamy elektrodą o minimum średnicy 4 mm.

Suszenie

Niewymagane, w przypadku suszenia otulina wytrzymuje temperaturę do 90°C.

Elektrody

Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
2,5	350	80-110	20,3	246	5,0
3,2	350	100-130	36,5	137	5,0
4,0	450	140-170	67,3	97	6,5
5,0	450	170-200	100,8	65	6,5