

OK Autrod 19.40

适用于铝青铜GMA焊接的实芯铜焊丝。OK Autrod 19.40含有铝的合金化元素，其具有较高强度，良好的耐磨性以及即使在盐水中极其出色的抗腐蚀性，该合金广泛用于焊接采用铝青铜或其它特殊黄铜合金制造的抗腐蚀管道。其它常见应用包括轴承、船用推进器和轨道的堆焊。OK Autrod 19.40通常使用纯Ar作为保护气体进行焊接。

技术参数

分类	SFA/AWS A5.7 : ERCuAl-A1 EN ISO 24373 : S Cu 6100 (CuAl7)
----	--

合金类型	Alloyed copper (Cu + 8 % Al)
保护气体	I1, I2, I3, M13 (EN439)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	175 MPa	420 MPa	40 %

全焊缝金属

Mn	Si	Al	Pb	Zn	Fe
0.2	0.05	8	0.003	0.05	0.1

焊丝成分

Mn	Si	Al	Pb	Zn	Fe
0.3	0.1	7	0.01	0.1	0.4

焊接参数

电流	焊丝直径	电压	送丝速度
60-165 A	0.8 mm	13-17.5 V	4.0-13.0 mm/min
80-210 A	1.0 mm	12.5-18 V	4.0-12.0 mm/min
150-320 A	1.2 mm	16-29 V	5.0-11.5 mm/min
	1.6 mm		