

OK 94.25

Elektroda do spawania miedzi i jej stopów, a zwłaszcza brzoń cynowych. Może być także używana do platerowania stali oraz niedużych prac naprawczych dla spawalnego eliw.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 17777 : E Cu Z (CuSn7)
--------------	-------------------------------

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	Copper alloy
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	235 MPa	360 MPa	25 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	25 J
Po spawaniu	0 °C	20 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

Mn	Cu	Sn
0.4	93	6.5

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 350.0 mm	60-90 A	22 V	71 %	39 sec	1.2 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-125 A	24 V	72 %	40 sec	1.9 kg/h
4.0 x 350.0 mm	125-170 A	25 V	74 %	41 sec	2.9 kg/h