

## OK 94.25



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

### 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

| średnica     | A         | V    | Sprawno (%) | Czas upalania elektrody | Wydajność stopiwa przy 90% I maks. |
|--------------|-----------|------|-------------|-------------------------|------------------------------------|
| 2.5 x 350 mm | 60-90 A   | 22 V | 71 %        | 39 sec                  | 1.2 kg/h                           |
| 3.2 x 350 mm | 90-125 A  | 24 V | 72 %        | 40 sec                  | 1.9 kg/h                           |
| 4.0 x 350 mm | 125-170 A | 25 V | 74 %        | 41 sec                  | 2.9 kg/h                           |