

CUP-C

JIS Z3231 DCuSnB 該当
AWS A5.6 ECuSn-C 該当

リン青銅・銅合金用

被 覆 黒鉛系 識別色 茶

用 途

軸受・スリーブ・ブッシュ・歯車・電極ホルダーなどの肉盛、共金溶接及び黄銅、砲金の溶接、異材溶接。

使用特性

1. CUP-C はリン青銅心線を使用した被覆アーク溶接棒で、良好な溶接性を示します。
2. 溶着金属は耐食、耐摩耗性に優れており、共金溶接はむろん各種銅合金および異種金属の溶接に広く使用されます。

作業要領

1. リン青銅や砲金には 150～200℃の予熱・パス間温度で溶接し、黄銅には 250～300℃の予熱を行って下さい。
2. 溶接の際適当なウィーピングをしますが、ビード幅は棒径の3倍以内にとどめて下さい。
3. 各ビード毎にピーニングを行って下さい。
4. 溶接棒は使用前に 150～200℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

Cu	Sn	P	Pb
残	7.62	0.16	0.001

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %	硬さ HB
324	19	95

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	400	450	450
電流範囲 A	110～140	140～160	160～240