

Проволока и прутки для дуговой сварки в среде защитного газа с медным сплавом R4

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +(727)345-47-04

Беларусь +(375)257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: gak@nt-rt.ru || сайт: <https://geka.nt-rt.ru>

Copper Alloyed MIG Welding Wire

R4

Standards

| | |
|-----------------|---------------------|
| TS EN ISO 24373 | : Cu5410 (CuSn12 P) |
| EN ISO24373 | : Cu5410 (CuS212P) |

Chemical Composition of Welding Wire % (Typical)

| | | | |
|------|------|-------|------|
| Sn | P | Fe | Cu |
| 12.0 | 0.20 | <0.10 | rest |

Mechanical Properties

| Yield Strength (N/mm ²) | Tensile Strength (N/mm ²) | Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%)) | Hardness (HB) |
|-------------------------------------|---------------------------------------|---|---------------|
| 260 | 380 | 10 | 130 |

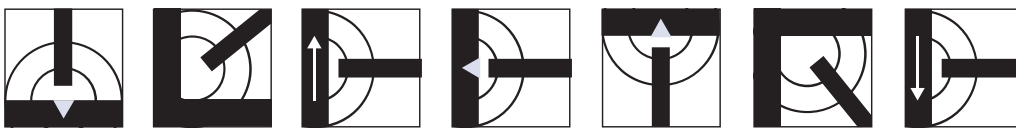
Typical Base Material Grades

- Cu Sn 8, Cu Sn 12

Features and Applications

- It is Cu-Sn alloy welding wire
- It is used in welding of pure copper and copper based low alloy, tank and boilers, graphite electrode holders, slag baths, oxygen tubes, electrical equipment
- Shielding Gas: Ar, Ar+He

Welding Positions



Current Type

MIG D.C. (+)

Operating Data

| Product Code | Diameter (mm) / (inch) | | Weight (Kg) |
|--------------|------------------------|--------|-------------|
| 6011100407 | 1.0 | 0.040" | 15 |
| 6011100408 | 1.2 | 0.047" | 15 |
| 6011100409 | 1.6 | 0.062" | 15 |

Approvals: SEPRO

Standards

| | |
|-----------------|--------------------|
| TS EN ISO 24373 | : CuSn6 P - CF452K |
| EN ISO 24373 | : CuSn6 P - CF452K |
| AWS A 5.7 | : ~ER CuSn -A |

Chemical Composition of Welding Wire % (Typical)

| | | | | |
|-----|------|-------|------|-------|
| Sn | P | Fe | Cu | Pb |
| 6.0 | 0.20 | <0.10 | rest | <0.02 |

Mechanical Properties

| Yield Strength (N/mm ²) | Tensile Strength (N/mm ²) | Elongation (L ₀ =5d ₀) (%) | Hardness (HB) |
|--|--|--|------------------|
| 270 | 410 | 30 | 100 |

Typical Base Material Grades

- CuSn 2, CuSn 4, CuSn 6, CuSn 8, CuSn 6 Zn, G-CuSn 2 ZnPb, G-CuSn 5 ZnPb, G-CuSn 6 ZnNi.

Features and Applications

- It is Cu-Sn alloy welding wire
- Joining and surfacing of tin bronzes, cast tin bronzes, such as CuSn 2, CuSn 6, CuSn 8 and CuSn 6 Zn
- Shielding Gas: Ar, Ar+He

Welding Positions**Current Type**

MIG D.C. (+)

Operating Data

| Product Code | Diameter (mm) / (inch) | | Weight (Kg) |
|--------------|---------------------------|--------|----------------|
| 6031100272 | 1.0 | 0.040" | 15 |
| 6031100273 | 1.2 | 0.047" | 15 |
| 6031100052 | 1.6 | 0.062" | 15 |

Approvals: SEPRO

Standards

| | |
|-----------------|---------------------|
| TS EN ISO 24373 | : Cu6180 (CuAl10Fe) |
| EN ISO 24373 | : Cu6180 (CuAl10Fe) |
| AWS A 5.7 | : ER CuAl-A2 |

Chemical Composition of Welding Wire % (Typical)

| Al | Si | Fe | Cu |
|-----|-------|-------|------|
| 9.0 | <0.10 | <1.50 | rest |

Mechanical Properties

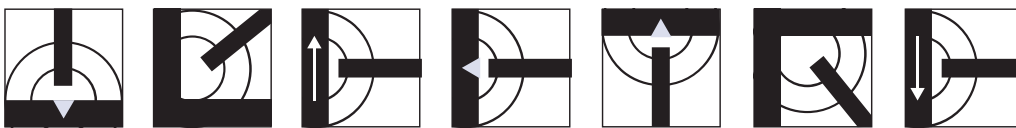
| Yield Strength (N/mm ²) | Tensile Strength (N/mm ²) | Elongation (L ₀ =5d ₀) (%) | Hardness (HB) |
|--|--|--|------------------|
| 410 | 590 | 45 | 145 |

Typical Base Material Grades

- CuAl 5, CuAl 8, G-CuAl 8 Mn

Features and Applications

- It is Cu- Al MIG welding wire
- It is used for welding of sea water vaporizers, door accessories, rolling equipment, CuAl 5, CuAl 8, G-CuAl 8 Mn

Welding Positions**Current Type**

MIG D.C. (+)

Operating Data

| Product Code | Diameter (mm) / (inch) | | Weight (Kg) |
|--------------|---------------------------|--------|----------------|
| 6031100042 | 1.0 | 0.040" | 15 |
| 6031100043 | 1.2 | 0.047" | 15 |
| 6031100044 | 1.6 | 0.062" | 15 |

Approvals: SEPRO

Copper Alloyed MIG Welding Wire

R4 AL

Standards

| | |
|-----------------|---------------------|
| TS EN ISO 24373 | : S Cu 6100 (CuAl8) |
| EN ISO 24373 | : S Cu 6100 (CuAl8) |
| AWS A5.7 | : CuAl-A1 |

Chemical Composition of Welding Wire % (Typical)

| Al | Si | Zn | Cu | Mn |
|-----|-------|-------|------|-------|
| 8.0 | <0.10 | <0.20 | rest | <0.50 |

Mechanical Properties

| Yield Strength (N/mm ²) | Tensile Strength (N/mm ²) | Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%)) | Hardness (HB) |
|-------------------------------------|---------------------------------------|---|---------------|
| 200 | 430 | 40 | 100 |

Typical Base Material Grades

- CuAl 5, CuAl 8, G-CuAl 8 Mn, CuAl 5 As, CuZn 20 Al 2

Features and Applications

- It is Cu-Al MIG welding wire
- It is used for surfacing of steel and cast steels
- It is used for joining and surfacing of Aluminum Bronzes, e.g. (CuAl5), (CuAl8), G-CuAl 8 Mn, Cu Al 5 As, C Zn 20 Al 2, surfacing of Copper, Brass, non alloyed and low alloyed steels
- Shielding Gas: Ar, He+Ar, He
- Metal to metal wear, sea water and is used in parts exposed to corrosive liquids such as acids

Welding Positions



Current Type

MIG D.C. (+)

Operating Data

| Product Code | Diameter (mm) / (inch) | | Package Weight (Kg) |
|--------------|------------------------|--------|---------------------|
| 6031100268 | 1.0 | 0.040" | 15 |
| 6031100270 | 1.2 | 0.047" | 15 |
| 6031100271 | 1.6 | 0.062" | 15 |
| 6031100269 | 1.0 | 0.040" | 200 (Big Pack) |

Approvals: SEPRO

Copper Alloyed MIG Welding Wire

R4 M

Standards

| | |
|----------|---------------|
| AWS A5.7 | : ER CuMnNiAl |
|----------|---------------|

Chemical Composition of Welding Wire % (Typical)

| | | | | |
|-----|-----|-----|------|------|
| Al | Fe | Ni | Cu | Mn |
| 7.5 | 2.5 | 2.0 | rest | 13.0 |

Mechanical Properties

| Yield Strength (N/mm ²) | Tensile Strength (N/mm ²) | Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%)) | Hardness (HB) |
|-------------------------------------|---------------------------------------|---|---------------|
| 470 | 650 | 20 | 205 |

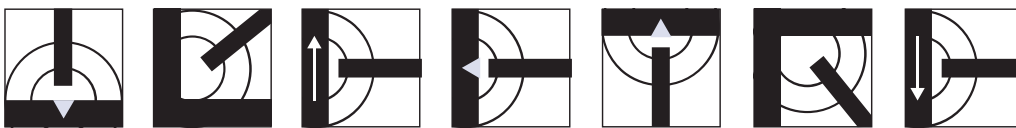
Typical Base Material Grades

- Ductile cast iron steels, ductile cast Iron-Manganese steels.

Features and Applications

- Mn-Ni, Aluminum bronze MIG welding wire
- Used for welding of screw, clutch pulley and compression plates
- Shielding gas: Ar

Welding Positions



Current Type

MIG D.C. (+)

Operating Data

| Product Code | Diameter (mm) / (inch) | | Weight (Kg) |
|--------------|------------------------|--------|-------------|
| 6031100274 | 1.2 | 0.047" | 15 |

Approvals: SEPRO

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +(727)345-47-04

Беларусь +(375)257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: gak@nt-rt.ru || сайт: <https://geka.nt-rt.ru>