

## ПРОВОЛОКА БРОНЗОВАЯ

### Назначение проволоки

Марка материала	Назначение
БрКМц3-1	Для ручной сварки в защитных газах нежестких конструкций из меди и автоматической сварки меди под флюсом
БрАМц9-2	Для ручной сварки в защитных газах алюминий-марганцевой бронзы, мышьяковистой латуни, меди и медно-никелевого сплава с алюминий-марганцевой бронзой; ручной и механизированной наплавки на сталь
БрНЦр, БрХ0,7, БрХНТ	Для ручной аргодуговой сварки бронз
БрХ0,7	Для автоматической сварки хромовой бронзы под флюсом
БрАЖМц10-3-1,5	Для изготовления электродов для сварки алюминий-железной бронзы и автоматической наплавки бронзы под флюсом
БрОЦ4-3	Для ручной сварки в защитных газах меди; механизированной сварки под флюсом меди и латуни
БрОФ6,5-0,15	Для ручной сварки в защитных газах оловянно-фосфористой бронзы и оловянных бронз

### Химический состав сварочной проволоки

Марка сплава	Основные компоненты, %				Примеси, %, не более						
	Cu	Ni	Cr	Прочие	Pb	Fe	P	Zn	Si	Mg	Всего
БрНЦр	Ост.	0,3-0,6	—	Zr:0.04-0.08	0,005	0,06	0,005	0,005	0,03	0,002	0,2
БрХ0,7	Ост.	—	0,4-1,0	—	0,005	0,06	0,005	0,007	0,03	0,002	0,3
БрХНТ	Ост.	0,5-0,8	—	Ti:0.05-0.15	0,005	0,06	0,005	0,025	0,002	0,002	0,2

Химический состав сварочной проволоки из сплавов марок БрКМц3-1, БрАМц9-2, БрАЖМц10-3-1,5 должен соответствовать ГОСТ 5017, марок БрОЦ4-3, БрОФ6,5-0,15 — ГОСТ 15527

### Масса проволоки в мотке, катушке, барабане, сердечнике.

Диаметр проволоки, мм	Масса проволоки, кг, не менее	
	нормальная	пониженная
От 0,80 » до 2,0 вкл.	5,0	3,0
» 2,5 » 4,0	10,0	5,0
» 5,0 » 8,0	20,0	5,0

Допускаются мотки, катушки, барабаны, сердечники с пониженной массой проволоки в количестве не более 10% массы партии для проволоки диаметром до 2мм включительно и не более 20% массы партии для проволоки диаметром свыше 2мм