

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
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
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

Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
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
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
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
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: bmr@nt-rt.ru **Веб-сайт:** www.brima.nt-rt.ru

Электроды BRIMA

BRIMA WL-20

WL-20 - Электроды универсальные - лантанированный вольфрам (2% оксида лантана, цветовой признак - синий). Основные свариваемые материалы: высоколегированные стали, алюминий, медь, бронза. Зажигаемость дуги отличная, выдерживает высокую токовую нагрузку. Применяется для сварки на постоянном и переменном токе.



BRIMA WC-20

WC-20 - церированный вольфрам (2% оксида церия, цветовой признак - серый цвет). Рекомендуется применять для сварки на постоянном токе малой силы и использовать для коротких сварочных циклов. Основные свариваемые материалы: металлы с высокой температурой плавления (молибден, тантал), ниобий и его сплавы, медь, бронза кремниевая, никель и его сплавы, титан и его сплавы. Зажигаемость дуги хорошая, срок службы удовлетворительный, выдерживает высокую токовую нагрузку.

BRIMA WY-20

WY-20 - иттрированный вольфрам (2% оксида иттрия, цветовой признак - темно-синий цвет). Рекомендуется применять для сварки на постоянном токе. Основные свариваемые материалы: металлы с высокой температурой плавления (нержавеющая сталь, молибден, тантал), ниобий и его сплавы, медь, бронза кремниевая, никель и его сплавы, титан и его сплавы. Зажигаемость дуги хорошая, срок службы продолжительный, выдерживает высокую токовую нагрузку.

BRIMA TOOLDUR

Легированный электрод на основе молибдена, хрома, вольфрама, ванадия для образования новой и повторной обработки поверхности инструментов и машин, а так же при высоких

температурах. Пригоден для образования и ремонта инструментов из быстрорежущих сталей. Наплавленный металл может быть обработан шлифованием и резанием после низкого отжига.

Химический состав сварочных электродов:

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0.90	0.50	0.50	4.20	8.50	1.10	0.90

Механические свойства:

Твердость (HRC):

50-64 после сварки

62-66 после закалки

25-30 после низкого отжига

Классификация сварочных электродов:

DIN 8555 : E 4-UM-60-65S

AWS A 5.13 : E Fe5 -B

BRIMA SUPER Ni

Электрод со стержнем из чистого никеля для холодной сварки всех марок чугуна а также соединений чугуна со сталью. Применяется для ремонтных целей а также заварки дефектов литья. Наплавленный металл обладает повышенными механическими свойствами (пластичность). Разделка кромок осуществляется согласно ГОСТу. Основной материал должен быть зачищен. Шлифование не рекомендуется. Сварочный ток DC- / AC.

Характеристики сварочных электродов:

Прочностные свойства	
Твердость (HB)	160
Предел прочности Rm (Мпа)	300
Содержание Ni (%)	98.00

Классификация сварочных электродов:

DIN 8573 : E Ni BG1

AWS A-5.15 : E Ni-CI

ISO 1071 : E Ni BG2

BRIMA ALU 5Si

Электрод рекомендуется для сварки:

- Чистого алюминия и его сплава с меньшими чем 2% легирующими элементами;
- Также пригоден для алюминиевого литья с содержанием кремния до 7 %.
- Сварочный ток DC+.

Характеристики сварочных электродов:

Прочностные свойства	
Ro 0.2% (МПа)	>70
Предел прочности Rm (Мпа)	>140
As (%)	>12%
Содержание AL (%)	94.50
Содержание Fe (%)	<0.40
Содержание Si (%)	5

Классификация сварочных электродов:

DIN 1732 : S-Al Si 5

AWS-5.3 : E - 4043

BRIMA CAST Ni Fe 10

Электрод со стержнем из чистого никеля для холодной сварки чугуна и соединения чугуна и стали. Специально предназначен для сварки чугуна с шаровидным графитом. Электрод обладает повышенной способностью к сварке замасленных чугунов. Этот электрод может быть использован в комбинированной сварке с электродами CAST Ni. При использовании электродов с маленькими диаметрами температурное воздействие должно быть ограниченным. Во избежании перегрева сварные швы должны быть не более чем в 10 раз больше диаметра электрода. Для оставления пометок мы предлагаем наш электрод SEKATOR 2B (2A), шлифование не рекомендуется. Возможна дальнейшая обработка свариваемых изделий.

Характеристики сварочных электродов:

Прочностные свойства	
Твердость (HB)	180

Ro (Мпа)	230
Содержание C (%)	1.10
Содержание Fe (%)	8.00
Содержание Cu (%)	0.50
Содержание Ni (%)	ост.

BRIMA INOX R 29/9

Рутиловый, аустенитно-ферритовый электрод для сварки

-неоднородных и трудносвариваемых сталей;

-высокопрочных нелегированных и легированных сталей,

-конструкционных, пружинных, инструментальных, жаростойких стали;

-высокомарганцовистых сталей;

Пригоден для наплавки износостойкого слоя. Благодаря высокой механической прочности и способности принимать закалку пригоден для износостойкой подготовки на механизмах, валах.

Наплавленный металл имеет хорошую устойчивость к кавитации и образованию трещин.

Сварочный ток DC+ / AC.

Химический состав сварочных электродов:

C	Ni	Mn	Cr	Fe
0.15	<0.9	1.2	29	9

Механические свойства сварочных электродов:

Rp N/mm2	Rm N/mm2	A5 %	Твердость
>500	>740-840	>20	235HB

Классификация сварочных электродов:

ISO 3581 : E 29.9 R 26

DIN 8556 : E 29.9 R 26

AWS A-5.4 : E 312 - 17

EN 1600 : E 29 R 12

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
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
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

Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
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
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
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
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: bmr@nt-rt.ru **Веб-сайт:** www.brima.nt-rt.ru