

## T237

符合：GB/T 3670 ECuAl-C

AWS A5.6 ECuAl-A2

**说明：**T237 是以铝锰青铜为焊芯、药皮为低氢型铜合金焊条。耐磨性及耐腐蚀性优良。采用直流电源，焊条接正极。

**用途：**广泛用于铝青铜及其他铜合金、铜合金和钢的焊接和铸铁的补焊。如各种化工机械、海水散热器、阀门的焊接、水泵、汽缸等堆焊及船舶螺旋桨的修补。

### 熔敷金属化学成分 (%)

	Al	Mn	Fe	Si	Cu	Pb+Zn	Ni	Pb
标准值	6.5-10.0	≤2.0	≤1.5	≤1.0	余量	≤0.50	≤0.50	≤0.02
一例	8.80	0.23	0.30	0.70	89.00	-	0.35	0.01

### 熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm (MPa)	伸长率 A/%
标准值	≥390	≥15
一例	470	31

### 焊条规格及参考电流 (DC+)

焊条直径 (mm)	3.2	4.0	5.0
焊条长度 (mm)	300	350	350
焊接电流 (A)	120-140	150-170	180-200

### 注意事项：

1. 焊前焊条须在 200℃左右烘焙 1 小时。焊件表面的水分、油污、氧化物等杂质必须清除干净后，方可施焊。
2. 铝青铜的焊接和碳钢的堆焊，薄件不需预热，厚件须预热 200℃左右。