

LNM CuSi3

KLASYFIKACJA

AWS A5.7	ERCuSi-A	A-Nr	-	Nr mat.	2.1461
EN ISO 24373	S Cu 6560 (CuSi3Mn1)	F-Nr	32		
		9606 FM	-		

OPIS OGÓLNY

Drut lity do spawania niskostopowych stopów miedzi metodą TIG
Odporność na wysoką temperaturę i na korozję

POZYCJE SPAWANIA [ISO/ASME]



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3Ggóra

GAZY OSŁONOWE [wg. ISO 14175]

I1	Gaz obojętny Ar (100%)
I3	Gaz obojętny Ar+0,5-95% He

MIG/MAG

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

Cu	Sn	Mn	Si	Zn
reszta	0,1	1,0	3,0	0,1

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Twardość HB	Udarność ISO-V (J) +20°C
Wartości typowe	I1	AW	120	350	40	95	60

AW = po spawaniu

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Miedź, niskostopowe stopy miedzi i stopy Cu-Zn

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	0,8	1,0	1,2	Inne rozmiary i opakowania na zapytanie
5 kg – szpula plastikowa S200	X			
12 kg – szpula BS300	X	X	X	

LNM CuSi3: rev. C-PL03-01/02/16