

CuSn 6 Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW plný drôt
TYP	Plný drôt z cínovo-bronzovej zliatiny s obsahom cínu minimálne 6%, vhodný pre všetky polohy zvarovania.
VLASTNOSTI	Veľmi dobré deoxidačné schopnosti. Používa sa na spájanie a naváranie medi a CuSn zliatin. Používaný v spájkovacích peciach. Zvarový kov je bez pórov, odoláva korózií a je elektricky vodivý.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.7: ER CuSn-A
	EN ISO	24373: Cu 5180A-CuSn6P
	DIN: W.Nr.	2.1022
	DIN	1733: SG-CuSn6

VHODNÉ PRE Drôt s cínovo-bronzovej zliatiny s minimálne 6% obsahom cínu, vhodný pre všetky polohy zvarovania. Má veľmi dobré deoxidačné schopnosti. Používa sa na spájanie a naváranie medi a jej zliatin.

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

Cu	Sn	Si	P	Iný
zvyšok	6.3	-	0.20	-

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	Vrbová húževn. (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V +20°C	Rozsah tavenia °C	Tvrdosť HB
AW		260	20	32	910-1040	80

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre		Balenie	
	Prúd (A) (DC-)		tuba (kg)	kartón (kg)
1.6 x 1000	70-150		5	25
2.0 x 1000	100-170		5	25
2.4 x 1000	150-200		5	25
3.2 x 1000	230-400		5	25
4.0 x 1000	300-450		5	25
5.0 x 1000	325-500		5	25

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I