

CuSi 3 Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty
TYP	Medeno-kremíkový zvärací drôt na Tig zváranie

APLIKÁCIE	Zváranie tenkých plechov a / alebo pozinkovaných plechov v automobilovom priemysle, ako aj na naváranie zliatin CuMn, CuSiMn a CuZn. Je vhodný na naváranie liatinových, nelegovaných a nízko legovaných ocelí. Príklady: automobilový priemysel, umelecké diela, naváranie na ocele, liatiny a zliatiny medi atď.
-----------	--

VLASTNOSTI	- Vysoko kvalitný legovaný medený drôt pre Tig proces (aj na Mig spájkovanie) - Zvarový kov je meď-kremíkový bronz - Odolné, neporézne usadeniny na železných a neželezných základných materiáloch - Vynikajúca odolnosť proti korózii
------------	---

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.7: ER CuSi-A
	EN ISO	24373: Cu 6560
	DIN: W.Nr.	2.1461
	DIN	1733: SG-CuSi3

VHODNÉ PRE	Zváranie tenkých oceľových plechov a / alebo pozinkovaných plechov v automobilovom priemysle, ako aj na naváranie zliatin CuMn, CuSiMn a CuZn. Je vhodný na naváranie liatinových, nelegovaných a nízko legovaných ocelí.
------------	---



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU % (TYPICKÉ HODNOTY)

Cu	Mn	Si	Iné
bal	0.75-0.95	2.80-2.95	<0.50

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	RP0,2	Rm	A5	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť
Sptacovanie	(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	-20°C	-40°C	-60°C	HB
AW	350						80

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA		BALENIE	
D (mm)	Prúd (A) (DC-)	jednotné (kg)	master (kg)
1.6 x 1000	70-150	5	25
2.0 x 1000	125-175	5	25
2.4 x 1000	150-200	5	25
3.2 x 1000	230-400	5	25
4.0 x 1000	325-500	5	25

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevýžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I