

CuSi 3

KATEGÓRIA GMAW-GTAW plný drôt

TYP Plný medený drôt vyvinutý pre spájkovanie medi metódou MIG.

APLIKÁCIE Zváranie tenkých plechov, aj pozinkovaných prevažne v automobilovom priemysle. Zváranie a naváranie CuMn, CuSiMn a CuZn zliatin. Vhodný aj na naváranie liatin, nelegovaných a nízkolegovaných ocelí.

VLASTNOSTI Vysoko legovaný medený drôt vyvinutý pre spájkovanie a metódu MIG. Zvárový kov je zložený meď-krémik-bronz, je pevný a bez pórov, s vynikajúcou odolnosťou voči korózií. Ideálne vlastnosti získame pri pulznom zváraní.

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 ocelových, aj pozinkovaných plechov v automobilovom priemysle. Naváranie CuMn, CuSiMn a CuZn zliatin. Vhodný aj na naváranie liatin, nelegovaných a nízkolegovaných ocelí.

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

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

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť(J) ISO-V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	350						80

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / sud	kg / paleta
0.8	21-23	130-150	D-200 / K-300 / D-300	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000
1.0	23-25	145-185	D-200 / K-300 / D-300	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000
1.2	26-28	195-215	D-200 / K-300 / D-300	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I, Ar/He (70-30)