

CuSn 6

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW plný drôt
TYP	Plný drôt z cínovo-bronzovej zliatiny s obsahom cínu minimálne 6%, vhodný pre všetky polohy zvárania.
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 zvárania. 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	Other
rem	6.3	-	0.20	-

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	Vrubová húžev (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V +20°C	Rázová húževnatosť (J) ISO-V -40°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		
	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta	
0.8	25-26	80-140	KD-300	15	1080	
1.0	26-27	130-200	KD-300	15	1080	
1.2	27-28	185-245	KD-300	15	1080	
1.6	28-30	250-400	KD-300	15	1080	

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa

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