

Ceweld CuSi3 MIG

Strana 1/1

SKUPINA:	Měď a její slitiny
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 24373 : S Cu 6560 (CuSi3Mn1) AWS A5.7 : ER CuSi-A
W.NR.:	2.1461
JINÉ:	DIN 1733: SG - CuSi3
VÝROBCE:	Certilas Nederland B.V
MATERIÁLY:	CuZn 5; CuZn 10; CuSn 15; CuSi2Mn; CuSi3Mn 2.0090; 2.0230; 2.0240; 2.0265; 2.0360
POUŽITÍ:	Plný drát pro svařování Cu a slitin na bázi Cu, cínových a fosforových bronzů, mosazí, pro svařování Cu slitin legovaných Zn a Mn. MIG pájení pozinkovaných plechů - automobilový průmysl, klimatizace apod.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

Si	P	Cu	Al	Zn	Sn	Fe	Pb
3,00	< 0,02	rest	< 0,01	< 0,20	< 0,80	< 0,30	< 0,02

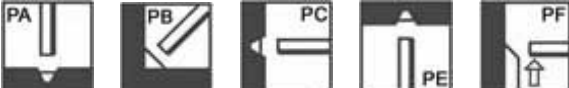
MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	Rp _{0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]
AW : po svaření	130	350	40

TVRDOST: 80 - 90 [HB]

POLARITA: DC+

PLYN: I1, M13

POLOHY:


PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
CuSi3S08C	0,8 mm	15 kg / BS300
CuSi3S10C	1,0 mm	15 kg / BS300
CuSi3S12C	1,2 mm	15 kg / BS300
CuSi3S16C	1,6 mm	15 kg / BS300