

LNМ CuSi3

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Questo filo viene utilizzato frequentemente per la giunzione nella fonderia artistica, per saldare lamiere zincate e anche come placcatura dell'acciaio.
- È anche adatto a superfici soggette a corrosione.
- Utilizzato anche per la brasatura MIG dove è suggerito un componente poco attivo nel gas di protezione.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Cladding
- Brasatura
- Automotive

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.7	ERCuSi-A
EN ISO 24373-A	S Cu 6560 (CuSi3Mn1)

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)
I3	Gas inerte Ar+ 0,5-95% He

APPROVAZIONI

CE
+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

Cu	Sn	Mn	Si	Zn
bal.	0.1	1.0	3.0	0.1

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Durezza (HB)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
Valori tipici	I1	AW	120	350	40	95	60

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
0.8	BOBINA (S200)	5.0	587012
	BOBINA (BS300)	12.0	587029
1.0	BOBINA (BS300)	12.0	587036
	BOBINA (BS300)	12.0	587039

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.