

LNM CuAl8

GŁÓWNE CECHY

- Znajduje zastosowanie w przemyśle samochodowym do lutowania blach ocynkowanych/galwanizowanych.
- Brąz aluminiowy, nie zawierający żelaza, którego skład zapewnia bardzo wysoką odporność na korozję w środowisku wody morskiej i większości kwasów w szerokim zakresie temperatur pracy.
- Wysoka odporność na erozję.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Podzespoły do pojazdów
- Stal ocynkowana

KLASYFIKACJA

| | |
|----------------|-------------------|
| AWS A5.7 | ERCuAl-A1 |
| EN ISO 24373-A | S Cu 6100 (CuAl7) |

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

| | |
|----|-----------------------------|
| I1 | Gaz obojętny Ar (100%) |
| I3 | Gaz obojętny Ar+ 0,5-95% He |

DOPUSZCZENIA

CE

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

| Cu | Al | Mn |
|--------|----|-----|
| reszta | 8 | 0.3 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Gaz osłonowy | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Twardość (HB) |
|-----------------|--------------|-------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|---------------|
| Wartości typowe | I1 | AW | 185 | 430 | 30 | 95 |

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica drutu (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks |
|---------------------|---------------|-------------|--------|
| 1.0 | SZPULA (B300) | 12.0 | 582871 |
| | BECZKA | 200.0 | 582875 |
| 1.2 | SZPULA (B300) | 12.0 | 581478 |
| | BECZKA | 200.0 | 581480 |

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu