

LNT 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.

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, BACCHETTE TIG [%]

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*	Snervamento (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 x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.6	PE Tubo	2.5	604694
2.0	PE Tubo	2.5	604698
2.4	PE Tubo	2.5	604721

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.