SuperGlaze® SiBR

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para el brazado MIG de acero galvanizado y otras aplicaciones que requieren un acabado de alta calidad
- Alta resistencia a la corrosión
- Química controlada para mejorar la fluidez del charco de soldadura
- Superficie del alambre notablemente limpia y lisa
- Adecuado para GMAW y para brazado con láser y plasma

CLASIFICACIÓN

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

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)
Caudal de gas	14-24 l/min (Argón)

APLICACIONES TÍPICAS

- Componentes para la automoción
- Aceros galvanizados
- Metales disímiles
- Aleaciones de cobre de composición similar y latón
- Construcción de carrocerías de automóviles

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

Al	Mn	Si
0.002	0.65	2.97

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Dureza (HB)
Valores típicos	I1	AW	180	375	60	90

AW = Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)	Velocidad de alimentación del hilo (m/min)	Tensión (V)	Caudal de gas (l/min)
1.0 mm	170-200	8-9	24-26	14-24
1.2 mm	195-215	7-8	26-28	14-24

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.0 mm	BOBINA (S300)	15.0	ED704014
	Gem-Pak®	227.0	ED704016
1.2 mm	BOBINA (S300)	15.0	ED704015
	Gem-Pak®	227.0	ED704017

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.