SuperGlaze® SiBR

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Progettato per la brasatura MIG dell'acciaio zincato e altre applicazioni che richiedono una finitura di alta qualità
- Alta resistenza alla corrosione
- Chimica controllata per migliorare la fluidità del bagno di saldatura
- Superficie del filo particolarmente pulita e liscia
- Adatto per GMAW, brasatura laser e plasma

CLASSIFICAZIONE

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

GAS DI PROTEZIONE (EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)
Portata	14-24 l/min (Argon)

APPLICAZIONI TIPICHE

- Componenti del settore automobilistico
- Acciai zincati
- Metalli dissimili
- Leghe di rame con composizione simile e ottone
- Costruzione di carrozzerie

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

Al	Mn	Si
0.002	0.65	2.97

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Durezza (HB)
Valori tipici	I1	AW	180	375	60	90

AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Velocità di avanzamento del filo (m/min)	Tensione (V)	Portata (l/min)
1.0 mm	170-200	8-9	24-26	14-24
1.2 mm	195-215	7-8	26-28	14-24

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
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

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.