

# LNМ CuSn

## GŁÓWNE CECHY

- Drut lity do spawania stopów miedzi
- Często stosowany w procesie lutowania piecowego.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.7 ERCu  
EN ISO 24373-A S Cu 1898 (CuSn1)

## 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	Mn	Si	Sn	Ni
reszta	0.2	0.3	0.8	0.1

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Twardość (HB)
Wartości typowe	I1	AW	100	220	60	35

\* AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	12.0	580945

## 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](http://www.lincolnelectric.eu)