

LNM CuSn

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma plina pentru sudarea cuprului
- Folosita la scara larga pentru lipirea/brazarea cuptoarelor.

CLASIFICARE / INCADRARE

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

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

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

APROBARI

CE

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

Cu	Mn	Si	Sn	Ni
bal.	0.2	0.3	0.8	0.1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Duritate (HB)
Valori tipice	I1	AW	100	220	60	35

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	12.0	580945

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.