

LNT CuSn6

GŁÓWNE CECHY

- Doskonała przewodność elektryczna
- Bardzo dobra odporność na korozję

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Stopy Cu-Sn

KLASYFIKACJA

AWS A5.7	ERCuSn-A
EN ISO 24373-A	S Cu 5180 (CuSn6P)

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

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

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

Cu	Sn	P
reszta	6.0	0.2

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Twardość (HB)	Udarność ISO-V (J) +20°C
Wartości typowe	I1	AW	150	260	20	75	80

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
2.0	Tuba PE	2.5	605022
2.4	Tuba PE	2.5	605039

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