

LNT CuSi3

EIGENSCHAFTEN

- Häufig eingesetzt für Verbindungen in Kunstgießereien, zum Schweißen von verzinkten Blechen und sogar beim Plattieren von Stahl.
- Eignet sich auch für korrosionsbelastete Oberflächen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Plattieren
- Löten
- Automobil

KLASSIFIZIERUNG

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

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

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

ZULASSUNGEN

CE

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, STAB

Cu	Sn	Mn	Si	Zn
Rest	0.1	1.0	3.0	0.1

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Härte (HB)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
Typische Werte	I1	AW	120	350	40	95	60

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.6	PE Köcher	2.5	604694
2.0	PE Köcher	2.5	604698
2.4	PE Köcher	2.5	604721

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen

LNT CuSi3-DE-03/02/23