

# COPPERFIL 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.
- Zum MIG-Löten mit Schutzgas, wobei ein Schutzgas mit geringen Anteilen an aktiven Komponenten empfohlen wird.

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.7	ER CuSi-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

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Plattieren
- Löten
- Automobil

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

Mn	Si	Cu	Fe	Al
1.1	3.4	Rest	0.2	0.01

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C	Härte (HB)
Typische Werte	I1	AW	>100	>345	≥40	>50	80-90

\*AW (U) = unbehandelt

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	FASS	200.0	W000283276

## 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen