SuperGlaze® SiBR

GŁÓWNE CECHY

- Zaprojektowany do lutospawania MIG stali ocynkowanej oraz innych zastosowań wymagających wysokiej jakości wykończenia
- Wysoka odporność na korozję
- Kontrolowana chemia w celu poprawy płynności jeziorka spawalniczego
- Wyjątkowo czysta i gładka powierzchnia drutu
- Odpowiedni do GMAW oraz lutowania laserowego i plazmowego

KLASYFIKACJA

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

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1	Gaz obojętny Ar (100%)
Przepływ	14-24 l/min (Argon)

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Podzespoły do pojazdów
- Stal ocynkowana
- Metale różnoimienne
- Stopy miedzi o podobnym składzie oraz mosiądz
- Budowa karoserii samochodowych

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

Al	Mn	Si
0.002	0.65	2.97

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Twardość (HB)
Wartości typowe	I1	AW	180	375	60	90

AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)	Predkosc podawania drutu (m/min)	Napięcie łuku (V)	Przepływ (l/min)
1.0 mm	170-200	8-9	24-26	14-24
1.2 mm	195-215	7-8	26-28	14-24

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.0 mm	SZPULA (S300)	15.0	ED704014
	Gem-Pak®	227.0	ED704016
1.2 mm	SZPULA (S300)	15.0	ED704015
	Gem-Pak®	227.0	ED704017

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