

LNT CuSi3

CARACTERISTICI DE TOP

- Aceasta sarma este frecvent utilizata pentru imbinarea pieselor artistice turnate, pentru sudarea tablelor galvanizate si chiar la placarea otelurilor
- Este de asemenea potrivit pentru suprafetele supuse coroziunii.

APLICATII TIPICE

- Placare
- Brazare
- Automobile

CLASIFICARE / INCADRARE

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

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

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

APROBARI

CE

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA (PROCENTUAL %)

Cu	Sn	Mn	Si	Zn
bal.	0.1	1.0	3.0	0.1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Duritate (HB)	Impact ISO-V (J) +20°C
Valori tipice	I1	AW	120	350	40	95	60

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	2.5	604694
2.0	Tub PE	2.5	604698
2.4	Tub PE	2.5	604721

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 prescise 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.

LNT CuSi3-RO-02/08/23