

LNM CuSn

EIGENSCHAFTEN

- Massivdrahtelektrode für das Schweißen von Kupfer
- Häufig eingesetzt beim Ofenlöten.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.7 ERCu
EN ISO 24373-A S Cu 1898 (CuSn1)

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

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

ZULASSUNGEN

CE

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

| Cu | Mn | Si | Sn | Ni |
|------|-----|-----|-----|-----|
| Rest | 0.2 | 0.3 | 0.8 | 0.1 |

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| | Schutzgas | Zustand* | 0,2% Dehngrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | Härte (HB) |
|----------------|-----------|----------|-----------------------|---------------------|-------------|------------|
| Typische Werte | I1 | AW | 100 | 220 | 60 | 35 |

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Drahtdurchmesser (mm) | Verpackung | Gewicht (kg) | Artikel-Nr. |
|-----------------------|--------------|--------------|-------------|
| 1.2 | SPULE (B300) | 12.0 | 580945 |

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