

LNM CuSn

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo macizo para la soldadura de cobre
- Muy utilizada en soldadura blanda de hornos.

CLASIFICACIÓN

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

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)
I3	Gas inerte Ar+ 0.5-95% He

HOMOLOGACIONES

CE

+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

Cu	Mn	Si	Sn	Ni
bal.	0.2	0.3	0.8	0.1

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Dureza (HB)
Valores típicos	I1	AW	100	220	60	35

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B300)	12.0	580945

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.