

COPPERFIL CuSi3

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Questo filo viene utilizzato frequentemente per la giunzione nella fonderia artistica, per saldare lamiera zincate e anche come placcatura dell'acciaio.
- È anche adatto a superfici soggette a corrosione.
- Utilizzato anche per la brasatura MIG dove è suggerito un componente poco attivo nel gas di protezione.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Cladding
- Brasatura
- Automotive

CLASSIFICAZIONE

| | |
|----------------|----------------------|
| AWS A5.7 | ER CuSi-A |
| EN ISO 24373-A | S Cu 6560 (CuSi3Mn1) |

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

| | |
|----|---------------------------|
| I1 | Gas inerte Ar (100%) |
| I3 | Gas inerte Ar+ 0,5-95% He |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

| Mn | Si | Cu | Fe | Al |
|-----|-----|--------|-----|------|
| 1.1 | 3.4 | Riposo | 0.2 | 0.01 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| | Gas di protezione | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) +20°C | Durezza (HB) |
|---------------|-------------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------------|--------------|
| Valori tipici | I1 | AW | >100 | >345 | ≥40 | >50 | 80-90 |

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro del filo (mm) | Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|------------------------|------------|-----------|-----------------|
| 1.0 | FUSTO | 200.0 | W000283276 |

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.