

LNT CuSn6

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Buona conducibilità elettrica
- Eccellente resistenza alla corrosione

APPLICAZIONI TIPICHE

- Leghe di rame e stagno

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.7	ERCuSn-A
EN ISO 24373-A	S Cu 5180 (CuSn6P)

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

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

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

Cu	Sn	P
bal.	6.0	0.2

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Durezza (HB)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
Valori tipici	I1	AW	150	260	20	75	80

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.0	PE Tubo	2.5	605022
2.4	PE Tubo	2.5	605039

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.