

# LNM 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.
- Compozitia este data de gazul de protectie utilizat. Folosit pentru MIG brazare unde este foarte putin activa.

## 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 SARMA (PROCENTUAL %)

| Cu   | Sn  | Mn  | Si  | Zn  |
|------|-----|-----|-----|-----|
| bal. | 0.1 | 1.0 | 3.0 | 0.1 |

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

|               | Gaze de protectie | Conditii* | Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa) | Rezistenta 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 sarma (mm) | Ambalare     | Greutate (kg) | Referinta |
|---------------------|--------------|---------------|-----------|
| 0.8                 | ROLA (S200)  | 5.0           | 587012    |
|                     | ROLA (BS300) | 12.0          | 587029    |
| 1.0                 | ROLA (BS300) | 12.0          | 587036    |
|                     | ROLA (BS300) | 12.0          | 587039    |

### REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise 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](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.