LNM CuSi3

CARACTERISTICI DE TOP

- Această sârmă este frecvent utilizată pentru îmbinarea pieselor artistice turnate, pentru sudarea tablelor galvanizate și chiar la placarea oțelurilor
- Este de asemenea potrivit pentru suprafețele supuse coroziunii
- Compoziția este dată de gazul de protecție utilizat. Folosit pentru MIG brazare unde este foarte puțin activă

CLASIFICARE / ÎNCADRARE

AWS A5.7	ERCuSi-A
EN ISO 24373-A	S Cu 6560 (CuSi3Mn1)

GAZE DE PROTECȚIE (CONF. EN ISO 14175)

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

APLICAȚII TIPICE

- Placare
- Brazare
- Automobile

COMPOZIȚIE CHIMICĂ TIPICĂ SÂRMĂ (%)

Cu	Sn	Mn	Si	Zn
bal.	0.1	1.0	3.0	0.1

CARACTERISTICI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Condiții	Limită de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la rupere Ŕm (MPa)	Alungire (%)	Duritate (HB)	Impact ISO-V (J) +20°C
Valori tipice	I1	AW	120	350	40	95	60

AW = Stare sudată

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru sârmă (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
1.0	ROLĂ (BS300)	12.0	587036

REZULTATE TESTĂRI

Rezultatele testelor încerccărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare 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 sudare înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fișele cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.