

COPPERFIL CuSi3 CuAl8 jest drutem litym gatunku S Cu 6560 / ER CuSi-A (W. Nr 2.1461) do spawania/lutospawania MIG.

Znajduje zastosowanie do spawania stopów miedzi, stopów miedź-krzem, miedź-cynk oraz poszyc karoserii wykonanych ze stali galwanizowanych – poddanych cynkowaniu.

Proces lutospawania blach ocynkowanych charakteryzuje się mniejszą ilością odprysków w porównaniu do konwencjonalnego spawania drutem litym metodą MIG/MAG, mniejszymi odkształceniami oraz zachowaniem własności antykorozyjnych złącza i spawanych elementów.

Ze względu na odporność korozyjną drutem można napawać stale konstrukcyjne osiągając zakres twardości 80-90 HB. Należy stosować obojętne gazy osłonowe.

Klasyfikacja

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

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

Mn	Si	Cu	Fe	Al
1.1	3.4	Reszta	0.2	0.01

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	Twardość
				+20°C	
Bez obróbki cieplnej (*)	>100	330-370	≥40	>50	80-90 HB

(*) 100% Ar

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: I1, I3

Materiały

Stopy miedź-aluminium: CuAl8, CuAl5, G-CuAl9.

Lutospawanie blach ocynkowanych/galwanizowanych.

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

