

## AX-2.1461

### AX-CuSi3

#### Normy

EN ISO 24373	S-Cu 6560(CuSi3Mn1)
Werkstoff-Nr.	2.1461
AWS A5.7	ERCuSi-A

#### oblast použití

Svařovací materiál – dráty na cívkách a tyčinky - slitina mědi a křemíku s nízkým bodem tavení pro MIG a TIG tzv. svařování pájením. Aplikace zejména v automobilovém průmyslu na spojích pozinkovaného ocelového plechu. Spoj má zvýšenou odolnost proti korozi.

Dále lze použít pro svařování podobných slitin Cu-Si s Cu, Mn-slitin, např. typy CuSi2Mn, CuSi3Mn.

#### Směrné chemické složení (typické hodnoty v %)

Cu	Si	Sn	Fe	Mn
základ	3	0,1	0,07	1,0

#### Poznámky k použití :

Přehřev základního materiálu není v podstatě nutný. Doporučuje se pracovat s malou svárovou lázní a minimálním vneseným teplem. U metody MIG pracovat ev. i ve zkratovém procesu nebo pulsními metodami. U metody WIG potom pracovat s vyšší dodávkou přídavného kovu.

#### Mechanické hodnoty

Ochranný plyn Tepelné zpracování  Zkušební teplota	Argon bez tepelného zpracování 20°C	Mechanické vlastnosti svarového kovu podle EN ISO 15792-1
0,2% Mez kluzu (Rp <sub>0,2</sub> )	[MPa]	120
Pevnost v tahu Rm	[MPa]	350
Tažnost A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )%	[%]	40
Tvrdost podle Brinella	[HB]	80
Vrubová houževnatost Av	[J]	60
Tepelná vodivost	[W/(m*K)]	35

#### Použitelné ochranné plyny (EN ISO 14175)

**WIG:**Argon I1 , **MIG:**Argon I1, I3

#### Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu.

#### balení

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
drát	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	

