

AX-CuSn

W.Nr.: 2.1006

Normy

EN 14640	S-Cu 1898 (CuSn-1)
Werkstoff-Nr.	2.1006
AWS A.5-7	ER Cu

Vlastnosti a oblast použití

Měděná svařovací tyčinka / drát/ pro svařování a pájení mědi metodami TIG a MIG.

Při tl. stěny nad 3 mm se doporučuje předehřev / na každý mm ca 100°C/, maximálně však 600°C. Při teplotách předehřevu nad 300°C je možno použít i tavidla.

Složení svařovacího drátu /tyčinky/ (typické hodnoty v %)

Cu	Si	Sn	Al	Mn
základ	0,3	0,8	0,01	0,3

Použití na :

Např. : SE - Cu (2,0070), SW - Cu (2,0076), SF - Cu (2,0090), OF – Cu (2,0040)

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 Rp0,2	[N/mm ²]	100
Pevnost v tahu Rm	[N/mm ²]	220
Tažnost A (L0= 5d0)%	[%]	30
Tvrdost Brinell	[HB]	60
Vrubová houževnatost Av	[J]	70
Elektrická vodivost	[S*m/mm ²]	15-20
Tepelná vodivost	[W/(m*K)]	120-135
lineární koeficient tepelné roztažnosti	(při 20 – 300°C) [1/K]	18*10 ⁻⁶

Použitelné ochranné plyny (EN 439) WIG

WIG: Argon

Tavidlo

F-SH2

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	

*ostatní rozměry na vyžádání