

CARBO S-CuSi 3

CARBO S-CuSi 3

S: Telelektrot T: Elektrot



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	2.1461	
DIN 1733	SG - CuSi 3	SG- CuSi 3
EN 14640	S-Cu 6560 (CuSi-3Mn 1)	S-Cu 6560 (CuSi-3Mn 1)
AWS A 5.7	ER CuSi-A	ER Csi-A

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Bakır bazlı tig telidir. Bakır, düşük laşımli bakır, bakır-pirinç alaşımları, düşük alaşımlı çelik ve döküm demir kaynaklarında kullanılır.

ÖZEL BİLGİLER

MİG: Et kalınlığı geniş olan parçalarda, her mm için ~ 250°C ön tav gereklidir. Kaynak banyosu geniş tutulmalıdır. Fe malzemelerin kaynağında 1. paso için impuls ark kaynağı (darbeli) tavsiye edilir.

TİG: Genel olarak ön tav gerekli değildir. Kaynak banyosu geniş tutulmalıdır. Fe malzemelerin kaynağı esnasında ark ile birlikte yeterli malzeme girdisi sağlayınız.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rpo,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO-V J 20°C	SERTLİK HB
350	120	40	60	80

TEMİZ KAYNAK METALİNİN FİZİKSEL DEĞERLERİ

ELEKTRİK İLETKENLİĞİ 20°C S*m/mm²	ISI İLETKENLİĞİ 20°C (W/m*K)	LİNEAR ISI KAT SAYISI (20-300°) / (1/K)
3-4	35	18*10

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

Cu	Si	Mn	Sn	Fe	Zn
Basis	3	1	0,1	0,07	0,1

EN 439 göre Gazlar

TELELEKTROD
Argon

ELEKTROD
Argon

AKIM

= +

= -

KAYNAK BİLGİLERİ

ÇAP
AKIM
mm
A min
B max

0.8	1.0	1.2	1.6	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

MAKARA TİPİ, AĞIRLIK

B300 15 Kg.

10 Kg.