

AX-CuSi3

Klasifikacija

Medžiagos markė: 2.1461

EN 14640	S-Cu 6560 (CuSi3Mn1)
Medžiagos markė	2.1461
AWS A.5-7	ER CuSi-A

Standartiniai produkto apibūdinimai:

Vario ir silicio legiruotoji suvirinimo ir litavimo viela MIG ir TIG

Specialiosios instrukcijos:

TIG - iš anksto įkaitinti pagrindinę medžiagą nebūtina. Venkite plačių litavimo vonelių. Norint iš naujo padengti plieno turinčias medžiagas, padidinkite pripildomojo metalo kiekį lanke.

MIG - storas pagrindo medžiagas reikia iš anksto įkaitinti 250 °C temperatūroje. Venkite plačių litavimo vonelių. Atnaujinant geležies turinčių medžiagų paviršių, pirmąjį sluoksnį rekomenduojama suvirinti impulsiniu lanku.

Prilydyto metalo sudėtis (%):

Cu	Si	Sn	Fe	Mn
Bal.	3	0,1	0,07	1,0

Pagrindinės pritaikymo sritys:

Varis. Vidutiniškai legiruotas varis ir vario-cinko lydiniai, taip pat nelegiruoto arba vidutiniškai legiruoto plieno ar ketaus paviršiaus padengimas.

Mechaninės suvirinamojo metalo savybės:

Apsauginės dujos Terminis apdorojimas Bandymo temperatūra	TIGG	Apsauginių dujų 20°C aplinkoje
Takumo riba(Rp 0,2%	[N/mm ²]	120
Tempimo stiprumo riba Rm	[N/mm ²]	350
Pailgėjimas A5	[%]	40
Kietumas pagal Brinelio skalę	[HB]	80
Smūginis tūsumas A _v	[J]	60
Elektros laidumas	[S*m/mm ²]	3-4
Šilumos laidumas	[W/(m*K)]	35
Linijinio šilumos plėtimosi koeficientas	(at 20-300 °C) [1/K]	17*10 ⁻⁶

Matmenų nuokrypiai

Matmenys (mm)	Nuokrypis (mm)
0,60	+0,01 / -0,02
0,80	+0,01 / -0,03
0,90	+0,01 / -0,03
1,00	+0,01 / -0,03
1,20	+0,01 / -0,03
1,40	+0,01 / -0,03
1,60	+0,01 / -0,04

Naudotinos apsauginės dujos

Suvirinimo argonas

Vielos/strypelių matmenys

Ritės	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	
Strypai	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0