

AWS A5.7		EN ISO 24373		Material-No.	
ERCuSi-A		S Cu 6560 (CuSi3Mn1)		2.1461	
Описание и применение*					
Сварочная проволока EWC CuSi3 на основе кремниевой бронзы предназначена для дуговой пайки оцинкованных листов, для сварки разнообразных сплавов на основе меди, таких как низколегированные медные сплавы, латуни с невысоким содержанием цинка, кремниевые, никель-серебрянные и некоторые другие типы бронз, а также для наплавки антифрикционных покрытий на стальные и чугунные поверхности и дуговой пайки стальных листов с защитным гальваническим цинковым покрытием. Проволока EWC CuSi3 также применяется в электротехнической и химической промышленности, производстве теплообменного оборудования и калориферов. Сварку рекомендуется выполнять на оборудовании, поддерживающем режим MIG-puls.					
Свариваемые металлы*					
чистая медь, латунь, CuSi2Mn, CuSi3Mn, CuMn2, CuMn5, стали оцинкованные горячим способом					
Типичный химический состав наплавленного металла**, %					
Cu	Mn	Si	Sn	Zn	
основа	1.5	2.8-4.0	1.0	1.0	
Механические свойства наплавленного металла**					
Предел прочности Rm, N/mm ²	Предел текучести Re, N/mm ²	Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀), %		твёрдость	Электропровод- ность
350	130	40		80 HB	диапазон плавления 3.5-4.0 S.m/mm ² 965-1030°C
Защитный газ	MIG: аргон				
Ток и полярность	MIG: DC+				
Рекомендации для сварки	Тщательно очистите зону сварки. Параметры сварки должны быть оптимизированы для каждого использования. Обратите внимание на низкое тепловложение. (короткая дуга / MIG импульсная дуга)				
Производимые типоразмеры, Ø (мм)					
0.8 мм; 1.0 мм; 1.2 мм; 1.6 мм; 2.4 мм					
Тип упаковки: Каркас BS300(15 кг), Каркас BS300(18 кг), катушка D200(5 кг), бочка 250 кг					

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения