

AWS A5.7		EN ISO 24373		Material-No.	
ERCuSi-A		S Cu 6560 (CuSi3Mn1)		2.1461	
Описание и применение*					
<p>Присадочный пруток 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. Пруток EWC CuSi3 также применяется в электротехнической и химической промышленности, производстве теплообменного оборудования и калориферов.</p>					
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/mm2	Предел текучести Re, N/mm2	Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀), %	твёрдость	Электропроводность	диапазон плавления
350	130	40	80 HB	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.				
Производимые типоразмеры, Ø (мм)					
1.6-9.6x1000 мм					
Тип упаковки: тубус(5 кг)					

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения