

Použití:

Drát Cu-Si obsahující přibližně 3% Si lze použít pro svařování měděných slitin s křemíkem a zinkem. Navařená vrstva výborně odolává povětrnostním vlivům. Nejčastěji používaný typ drátu pro svařování dílů z pozinkovaných plechů především v automobilovém průmyslu.
Předehřev <250°C

Vhodnost pro svařování, např.:

2.0090, 2.0230, 2.0240, 2.0241, 2.0265, 2.0360 a jiné

Klasifikace, certifikace:

TUV 09147

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1 - I3, M13 pro pozinkované plechy

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení drátu (%):

| Si | Mn | Cu |
|-----|-----|-----|
| 4,0 | 1,0 | >94 |

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W.Nr. 2.1461

Typické mechanické hodnoty čistého svařového kovu:

| Podmínky | Plyn | R _m MPa | R _{p0,2} MPa | A ₅ % | HB |
|----------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------|----------|
| EN | I1 | 350 | 130 | 40 | 80 - 100 |

Svařovací parametry a balení:

| Ø d (mm) | Proud (A) | cívka | hmotnost (kg) |
|-------------|--------------|------------|------------------|
| 0,8 | 60 - 165 | 98-2 | 15 |
| 1,0 | 80 - 210 | 98-2, 93-0 | 15, 200 |
| 1,2 | 150 - 320 | 98-2 | 15 |

D