

Opis:

Drut do spawania beztlenowej, czystej miedzi oraz miedzi niskostopowej. Dodatkiem stopowym jest cyna, co zapewnia dobre zwilżanie. Przy spawaniu elementów o dużej grubości zalecane jest podgrzewanie wstępne.

Materiał spawany:

2.0040, 2.0070, 2.0076, 2.0090, 2.0205 i inne

Dopuszczenia:

-

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1 - I3

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

Si	Mn	Cu	Sn
0,20	0,30	>98,0	0,70

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	HB
EN	I1	220	75	30	~ 50-60

Parametry spawania i opakowanie:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Typ szpuli	Waga (kg)
0,8	80 - 120	98-2	15
1,0	90 - 180	98-2	15
1,2	130 - 200	98-2	15

Opis:

Drut do spawania miedzi krzemowej i podobnych stopów miedzi. Może być też używany do napawania stali ferrytyczno-perlitycznych oraz lutowania cienkich blach ocynkowanych w przemyśle motoryzacyjnym.

Materiał spawany:

2.0090, 2.0230, 2.0240, 2.0241, 2.0265, 2.0360 i inne

Dopuszczenia:

TUV 09147

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1 - I3, M13 do blach ocynkowanych

Prąd spawania:

=(+)

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

Si	Mn	Cu
4,0	1,0	>94

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	HB
EN	I1	350	130	40	80 - 100

Parametry spawania i opakowanie:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Typ szpuli	Waga (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

Opis:

Drut przeznaczony do spawania brązów aluminiowych. Stopiwo ma dużą wytrzymałość, dobrą odporność na ścieranie oraz bardzo dobrą odporność na korozję, zwłaszcza w wodzie morskiej. Używany do łączenia stopów miedziowych, napawania panewek, regeneracji wodnych śrub napędowych oraz do lutowania cienkich blach ocynkowanych w przemyśle motoryzacyjnym.

Materiał spawany:

2.0920 i inne

Dopuszczenia:

-

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1 - I3, M13 do blach ocynkowanych

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

Mn	Al	Cu
0,35	7,8	>90

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	HB
EN	I1	420	175	40	~ 100

Parametry spawania i opakowanie:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Typ szpuli	Waga (kg)
0,8	60 - 165	98-2	15
1,0	80 - 210	98-2	15
1,2	150 - 320	98-2	15
1,6	170 - 320	98-2	15

Opis:

Drut ze stopu miedzi i niklu, przeznaczony do spawania stopów o podobnym składzie chemicznym, takich jak 90Cu10Ni, 80Cu20Ni i 70Cu30Ni. Przydatny również do napawania. Stopiwo ma bardzo dobrą odporność na korozję w wodzie morskiej.

Materiał spawany:

2.0815; 2.0830; 2.0835; 2.0842; 2.0872; 2.0882; 2.0890 i inne

Dopuszczenia:

-

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1, I2, I3

Prąd spawania: 

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Fe	Ti+Nb	Cu
<0,05	<0,10	0,75	31,0	0,5	0,35	reszta

Pozycje spawania:



Twardość stopiwa: ~100HB

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	I1	350	180	40	>80

TZ 0 - po spawaniu

D

Opis:

Spoivo do spawania stopów miedzi - mosiądzu i brązów cynowych. Przy spawaniu elementów o dużej grubości zalecane jest podgrzewanie wstępne.

Dopuszczenia:

-

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

Prąd spawania: = (-)

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

Cu	Sn	P
>92	<7,0	<0,4

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	A ₅ %	HB
EN	I1	> 300	> 30	80 - 100