

### 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 <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	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