

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