

MT - CuSi 3

2.1461

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stopu miedziowo-krzemowego do spawania metodami TIG lub MIG.

Oznaczenie wg norm	DIN 1733	SG CuSi 3				
	Werkstoff-Nummer	2.1461				
	AWS/ASME SFA-5.7	ER CuSi-A/TD>				
	B.S.2901 cz.3	C3				
Ważniejsze materiały podstawowe	Miedź, niskostopowa miedź, stopy miedziowo-synkowe oraz napawanie niestopowych i niskostopowych stali i żeliwa.					
Właściwości fizyczne	Przewodność elektryczna przy 20°C [s*m /mm ²]	Przewodność cieplna przy 20°C [W / (m*K)]	Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej [20-100°C] [1/K]			
	3-4	35	18,0 x 10 ⁻⁶			
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania Gaz ochronny Obróbka cieplna Temperatura prób	[°C]	TIG argon niestosowana 20°C	MIG argon niestosowana 20°C		
	0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]	120	120		
	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	350	350		
	Wydłużenie A ₅	[%]	40	40		
	Udarność A _v	[J]	60	60		
	Twardość Brinella HB 10/100		80	80		
Skład chemiczny w %	Cu	Si	Mn	Sn	Fe	Zn
	Baza	3,0	1,0	0,1	0,07	0,1
Wskazówki szczegółowe	TIG - podgrzewanie materiałów podstawowych z reguły nie jest wymagane. Jeziorko metalu prowadzić nie za szeroko. Przy napawaniu materiałów stalowych wprowadzić dołuku jak najwięcej materiału dodatkowego. MIG - grube elementy podgrzewać do temperatury 250°C. Jeziorko metalu prowadzić nie za szeroko, 1-szą warstwę napawania materiałów stalowych zaleca się wykonywać łukiem impulsowo-natryskowym.					
Stosowany gaz ochronny	Argon.					
Pręty do spawania	Średnice 1,6 mm, 2,0 mm, 3,0 mm, 4,0 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.					
Drut elektrodowy	Średnice 0,8 mm, 1,2 mm.					