

MT - CuSn 12

2.1056

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze brązu cynowego do spawania metodami TIG lub MIG.

Oznaczenie wg norm	DIN 1733	SG CuSn 13		
	Werkstoff-Nummer	2.1056		
Ważniejsze materiały podstawowe	Stopy miedziowo-cynowe np: brąz z 10-12% cyny, stopy miedziowo-cynkowe /mosiądz/, odlewy miedziowo-cynowo-cynkowo-ołowiane, napawanie 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]	
	3-5	40-50	18,5 x 10 ⁻⁶	
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania	TIG argon niestosowana 20°C	MIG argon niestosowana 20°C	
	Gaz ochronny			
	Obróbka cieplna			
	Temperatura prób	[°C]		
	0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]	200	200
	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	350	350
Wydłużenie A ₅	[%]	15	15	
Skład chemiczny w %	Twardość Brinella HB 10/100		120	120
	Cu	Sn		
Wskazówki szczegółowe	Baza	12,0		
	Przy grubości ścianek powyżej 6 mm wymagane podgrzewanie do 250°C. TIG - przy napawaniu materiałów stalowych wprowadzić do łuku jak najwięcej materiału dodatkowego. MIG - przy napawaniu elementów stalowych zaleca się stosowanie łuku impulsowo-natryskowego. Argon.			
Stosowany gaz ochronny				
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 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm.			