

Metallo d'apporto per la saldatura delle leghe Cu-Si, Cu-Mn tra loro o con acciai comuni. Brasatura MIG degli acciai elettro-zincati o galvanizzati. E' raccomandato per la saldatura di assemblaggio di rame con varie lamiere d'acciaio. E' particolarmente utilizzato nell'industria automobilistica (Acciai HSS, bagnatura più performante).

■ Classificazione

AWS A5.7: ERCuSi-A
EN ISO 24373: S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
DIN 1733 SG-CuSi3

■ Applicazioni

- Automobili,
- Industrie d'assemblaggio.

■ I + dei prodotti

- Alta resistenza alla corrosione.
- Resistenza alle alte temperature.

■ Polarità

DC +

■ Proprietà chimiche

Cu %	Si %	Mn %	Sn %	Fe %	Zn %
Base	3.00	1.00	0.10	0.07	0.10

■ Proprietà meccaniche

Re	Rm	A 5 d	AV 20°C	Durezza
120 Mpa	350 Mpa	40 %	60 J	80 HB

■ Raccomandazioni

Protezione gassosa secondo la norma EN ISO 14175
100% Argon (I1)

■ Omologazione

TÜV, UDT



Condizionamento

peso (kg)	Tipi di bobina		Diametro filo (mm)			
			Ø 0.6	Ø 0.8	Ø 1.0	Ø 1.2
1	S100	—	—	086692	—	—
5	S200	—	—	086647	086654	—