

### Класификация:

SFA/AWS A 5.7: ERCuSi - A  
W. Nr.: 2.1461

БДС EN ISO 24373: S Cu 6560 / (CuSi3Mn1)  
(БДС EN 14640): (S Cu 6560 (CuSi3Mn1))

### Предназначение:

Тел с широко приложение за МИГ заваряване на мед, бронз, месинг и други медни сплави. Възможно е заваряване на различни медни сплави една към друга. Телът се използва също и за наваряване върху чугун, нелегирани и ниско-легираны стомани. Твърдостта на наварения метал е около 80 - 100 НВ. Намира широко приложение в автомобилостроенето, за МИГ - спояване на поцинковани ламарини. Обикновено се използва със защитен газ Ar, но при МИГ- спояване добавянето на 1% O<sub>2</sub> подобрява характеристиките при работа.

### Типични приложения:

За МИГ-спояване на поцинкована ламарина, чиста мед CR024A/CW024A/2.0090, медно-никелови сплави CW111C/2.0855, месинг от CW500L/2.0220 до CW723R/2.0572 и др.

**Защитен газ:** I1 - I3 за мед; M13 за поцинкована ламарина **Одобрения и сертификати:**

**Заваръчен ток:** = (+) TÜV 09147



### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

Si	Mn	Cu
4,0	1,0	> 94

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Защитен газ	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	НВ
EN	I1	350	130	40	80 - 100

### Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
0,8	13 - 18	60 - 165	193008(хххх)*
1,0	13 - 18	80 - 210	193010(хххх)*
1,2	16 - 29	150 - 320	193012(хххх)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.