

INFORMACJA TECHNICZNA

Dostawca / Generalny**Przedstawiciel:**

Jürgen Armack Sp. z o.o.

Regon: 570167371, NIP: 764-10-06-603, KRS: 0000013485

ul. Rzemieślnicza 14; 64-920 Piła

Tel. 0048 67 2126883; 0048 67 2140477

www.armack.pl; e-mail: info@armack.pl

Nazwa produktu:

armackI Miedziany drut do spawania CuSi3

Forma dostawy:

pręty do spawania metodą TIG (2,0 ÷ 3,2) x 1.000 mm lub drut (0,8 ÷ 1,0) na szpuli 15 kg do spawania metodą MIG

Skład chemiczny:

Cu>94%; Si 3,0%; Mn 1,0%; Sn<0,2%; Fe<0,3%; Zn<0,2%

Solidus - Likwidus:

910 - 1025°C

Przewodność elektryczna przy 20°C:

3-4 (s·m)/mm²

Przewodność cieplna przy 20°C:

35 W/(m·K)

Liniowy współczynnik rozszerzalności

cieplnej [20-100°C]: 18,0 x 10⁻⁶ 1/K

0,2% - Granica plastyczności R_{p0,2}: 120 N/mm²*

Wytrzymałość na rozciąganie R_m: 350 N/mm²*

Wydłużenie A₅: 40%*

Udarność A_v: 60%*

Twardość Brinella HB 10/100: 80*

Norma techniczna DIN 1733: SG CuSi 3

Norma techniczna AWS SFA-5.7: ER CuSi-A/TD>

Norma techniczna B.S.2901 cz.3: C3

Zastosowanie:

Drut do spawania miedzi, miedzi niskostopowej, stopów miedziowo-cynkowych. Szeroko używany do łączenia ocynkowanych blach stalowych. Stosowany do spawania i napawania niestopowych i niskostopowych stali i żeliwa. Spoiwo zawierające krzem i mangan cechują dobre właściwości zwilżające oraz odporność na ścieranie a także dobre właściwości antykorozyjne. Stosowanym gazem ochronnym jest argon. W przypadku spawania metodą TIG podgrzewanie materiałów podstawowych z reguły nie jest wymagane. Jeziorko metalu powinno być prowadzone nie za szeroko. Przy napawaniu materiałów stalowych należy wprowadzić do łuku jak najwięcej materiału dodatkowego. W przypadku spawania metodą MIG grube elementy należy podgrzewać do temperatury 250°C. Jeziorko metalu powinno być prowadzone nie za szeroko. Pierwszą warstwę napawania materiałów stalowych zaleca się, aby wykonywać łukiem impulsowo-natryskowym.

Uwaga:

Informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej opierają się na wiedzy dostępnej nam w dniu ostatniej aktualizacji dokumentu i są uważane za dokładne. Niemniej jednak, żadne dane zawarte w tej karcie nie mogą być traktowane jako gwarancja jakichkolwiek właściwości produktu. Nie ponosimy odpowiedzialności za wyniki uzyskane ani za szkody powstałe w wyniku wykorzystania informacji zawartych w niniejszej karcie danych. Nie ponosimy również żadnej odpowiedzialności za niewłaściwe użycie produktu. Użytkownicy powinni we własnym zakresie zweryfikować przydatność i kompletność informacji w odniesieniu do konkretnego planowanego zastosowania produktu. Ponieważ końcowe zastosowanie produktu nie znajduje się pod naszą

bezpośrednią kontrolą, obowiązkiem użytkownika jest pełne przestrzeganie obowiązujących przepisów i regulacji z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy.

Data:

wrzesień 2026

* Pomiary pochodzą z prób przeprowadzonych dla metod TIG i MIG, w ochronie argonu, bez stosowania obróbki cieplnej i w temperaturze prób 20°C.