

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:

armack Miedziany drut do spawania CuSn6

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 - reszta; Sn - 8,0%; P - 0,2%

Solidus - Likwidus:

910 - 1040°C

Przewodność

elektryczna przy 20°C:

7-9 (s·m)/mm²

Przewodność cieplna przy 20°C:

75 W/(m·K)

Liniowy współczynnik

rozszerzalności cieplnej [20-100°C]: 18,0 x 10⁻⁶ 1/K

0,2% - Granica plastyczności R_{p0,2}: TIG – 150 N/mm²*; MIG – 140 N/mm²*

Wytrzymałość na rozciąganie R_m: TIG – 260 N/mm²*; MIG – 300 N/mm²*

Wydłużenie A₅: TIG – 20%*; MIG – 20%*

Udarność A_v: TIG – 80%*; MIG – 80%*

Twardość Brinella HB 10/100: TIG – 80*; MIG – 80*

Norma techniczna DIN 1733: SG CuSn 6

Norma techniczna AWS SFA-5.7: ER CuSn-A

Norma techniczna B.S.2901 cz.3: C10

Zastosowanie:

Z powodzeniem stosowany do spawania miedzi beztlenowej, czystej miedzi oraz miedzi niskostopowej. Także do stopów miedziowo-cynowych, miedzi ze stałą, miedziowo-cynkowych (mosiądz), też do odlewów miedziowo-cynowo-cynkowo-olowianych i napawania żeliwa i miedzi. Dodatkiem stopowym drutu jest cyna, dzięki czemu ma on dobre właściwości zwilżające. Przy spawaniu dużych części jest zalecane nagrzewanie wstępne. Drut cechuje dobra rozszerzalność spoiny. Stosowanym gazem ochronnym jest argon. Przy napawaniu metodą TIG materiałów stalowych należy wprowadzić do łuku jak najwięcej materiału dodatkowego. Z kolei przy napawaniu metodą MIG elementów stalowych zaleca się stosowanie łuku impulsowo-natryskowego.

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 w ochronie argonu, bez stosowania obróbki cieplnej i w temperaturze prób 20°C.