

Použitie:

Drôt na zváranie materiálov na báze medi, neobsahujúcich kyslík. Zvarový kov je dobre ovládateľný. Na zváranie väčších hrúbok a na veľké zvarky sa odporúča mierny predhrev.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

2.0040, 2.0070, 2.0076, 2.0090, 2.0205 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1 - I3

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Cu	Sn
0,20	0,30	>98,0	0,70

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 2.1006

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	HB
EN	I1	220	75	30	~ 50-60

Svařovací parametry a balenie:

Ø d (mm)	prúd (A)	cievka (V)	hmotnosť (kg)
0,8	80 - 120	98-2	15
1,0	90 - 180	98-2	15
1,2	130 - 200	98-2	15
1,6	170 - 320	98-2	15

Použitie:

Drôt typu CuSi s obsahom približne 3% Si možno použiť na zváranie zliatin medi s kremíkom a zinkom. Navarená vrstva výborne odoláva poveternostným vplyvom. Často používaný drôt na zváranie pozinkovaných plechov, najmä v automobilovom priemysle. Predhrev < 250°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

2.0090, 2.0230, 2.0240, 2.0241, 2.0265, 2.0360 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

TUV 09147

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1 - I3, M13 pre pozinkované plechy

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Cu
4,0	1,0	>94

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 2.1461

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	HB
EN	I1	350	130	40	80 - 100

Balenie: pozri str. C112

Použitie:

Drôt na zváranie hliníkových bronzov rovnakého typu a na naváranie na feriticko-perlitické ocele. Zvarový kov je odolný proti korózii, čiastočne aj proti morskej vode. Používa sa aj v automobilovom priemysle na MIG spájkovanie karosárskych dielcov.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

2.0920 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1 - I3, M21

Zvárací prúd:

=(+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Mn	Al	Cu
0,35	7,8	>90

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 2.0921

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	HB
EN	I1	420	175	40	~ 100

Zváracie parametre a balenie:

Ø d (mm)	prúd (A)	cievka (V)	hmotnosť (kg)
0,8	60 - 165	98-2	15
1,0	80 - 210	98-2	15
1,2	150 - 320	98-2	15
1,6	170 - 320	98-2	15

Použitie:

Zvárací drôt zo zliatiny medi a niklu vhodný na zváranie podobných zliatin, napr. 90Cu10Ni, 80Cu20Ni a 70Cu30Ni. Nikel zvyšuje pevnosť zvarového kovu a zlepšuje jeho odolnosť proti korózii, najmä vplyvom morskej vody. Často sa používa aj na návary na ocelové časti a rozšírený je najmä v oblasti výroby zariadení na odsolovanie morskej vody.

Vhodný na zváranie napr.:

2.0815; 2.0830; 2.0835; 2.0842; 2.0872; 2.0882; 2.0890 a iné.

Klasifikácie, certifikácie:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I2, I3

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Ni	Fe	Ti+Nb	Cu
<0,05	<0,10	0,75	31,0	0,5	0,35	zvyšok

Polohy zvárania:



Iné údaje:

Tvrdosť zvar. kovu: ~100HB
 W.Nr. 2.0837

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	I1	350	180	40	>80

TZ 0 - stav po zvarení

Balenie:

Ø (mm)	balenie	cievka
1,2	98-2	15

Použitie:

Drôt typu CuSn6 na zváranie medi a jej zliatin, na opravy odliatkov zo zliatin CuSnZnPb aj na návary na liatine.

Klasifikácia/certifikácia:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

Zvárací prúd:

= (-)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Cu	Sn	P
>92	<7,0	<0,4

Iné údaje:

W.Nr. 2.1022

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	A ₅ %	HB
EN	I1	> 300	> 30	80 - 100

Balenie:

Ø (mm)	dĺžka (mm)	balenie	hmotnosť (kg)
1,6	1000	R150	5
2,0	1000	R150	5
2,4	1000	R150	5