

LW-CU 6560

Strana 1/1

SKUPINA:	Měď a její slitiny
METODA:	Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)
NORMY:	EN ISO 24373: S Cu 6560 (CuSi3Mn1) AWS A5.7: ER CuSi-A
W.NR.:	2.1461
VÝROBCE:	Zander Schweisstechnik
MATERIÁLY:	Základní materiály: CuZn 5; CuZn 10; CuSn 15; CuSi2Mn; CuSi3Mn
POUŽITÍ:	Přídavný materiál pro svařování Cu a slitin na bázi Cu, cínových a fosforových bronzů, mosazí, pro svařování Cu slitin legovaných Zn a Mn. Materiál je vhodný pro spoje pozinkovaných plechů - automobilový průmysl, klimatizace apod.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

Mn	Si	Cu	Sn	Fe
1,0	3,0	rest	< 0,2	< 0,3

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]
120	350	40

TVRDOST: 80 HB

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,30 x 333 mm	tubus/100 g
0,30 mm	cívka/100 g
0,40 x 333 mm	tubus/100 g
0,40 mm	cívka/100 g
0,50 x 333 mm	tubus/100 g
0,50 mm	cívka/100 g
0,60 x 333 mm	tubus/100 g
0,60 mm	cívka/100 g