

MT - CuSn 6

2.1022

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stopu miedziowo-cynowego do spawania metodami TIG lub MIG.

Oznaczenie wg norm	DIN 1733	SG CuSn 6	
	Werkstoff-Nummer	2.1022	
	AWS/ASME SFA-5.7	ER CuSn-A	
	B.S.2901 cz.3	C10	
Ważniejsze materiały podstawowe	Stopy miedziowo-cynowe np: brąz z 4-8% cyny, stopy miedziowo-cynkowe /mosiądz/, odlewy miedziowo-cynowo-cynkowo-ołowiane, napawanie żeliwa.		
Właściwości fizyczne	Przewodność elektryczna przy 20°C [s*m /mm ²]	Przewodność cieplna przy 20°C [W / (m*K)]	Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej [20-100°C] [1/K]
	7-9	75	18,0 x 10 ⁻⁶
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania Gaz ochronny Obróbka cieplna Temperatura prób	[°C]	TIG argon niestosowana 20°C MIG argon niestosowana 20°C
	0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]	150 140
	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	260 300
	Wydłużenie A ₅	[%]	20 20
	Udarność A _v	[J]	80 80
	Twardość Brinella HB 10/100		80 80
Skład chemiczny w %	Cu	Sn	P
	Baza	8,0	0,2
Wskazówki szczegółowe	TIG - przy napawaniu materiałów stalowych wprowadzić do łuku jak najwięcej materiału dodatkowego. MIG - przy napawaniu elementów stalowych zaleca się stosowanie łuku impulsowo-natryskowego.		
Stosowany gaz ochronny	Argon.		
Pręty do spawania	Średnice 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.		
Drut elektrodowy	Średnice 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm.		