

MT - CuSn

2.1006

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z miedzi do spawania metodami TIG lub MIG czystej miedzi.

Oznaczenie wg norm	DIN 1733	SG CuSn			
	Werkstoff-Nummer	2.1006			
	AWS/ASME SFA-5.7	ER Cu			
	B.S.2901 cz.3	C7			
Ważniejsze materiały podstawowe	Spawalne gatunki miedzi np: SE-Cu /2.0070/, SW-CU /2.0076/, SF-Cu /2.0090/, OF-Cu /2.0040/				
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]		
	15-20	120-145	18,0 x 10 ⁻⁶		
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania Gaz ochronny Obróbka cieplna Temperatura prób	[°C]	TIG argon niestosowana 20°C/-196°C	MIG argon niestosowana 20°C/-196°C	
	0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]	100	100	
	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	220	220	
	Wydłużenie A ₅	[%]	30	30	
	Udarność A _v	[J]	80	60	70 60
	Twardość Brinella HB 10/100		60	60	
Skład chemiczny w %	Cu	Sn	Si	Mn	
	Baza	0,8	0,3	0,3	
Wskazówki szczegółowe	Przy grubości powyżej 3 mm konieczne jest podgrzewanie. Na każdy mm grubości około 100°C jednak nie więcej niż 600°C. Powyżej temperatury 300°C stosować topnik.				
Stosowany gaz ochronny	Argon, hel lub mieszanki I3.				
Topnik	F-SH 2.				
Pręty do spawania	Średnice 1,6 mm, 2,0 mm, 2,5 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.				