

### Opis:

Drut do spawania beztlenowej, czystej miedzi oraz miedzi niskostopowej. Dodatkiem stopowym jest cyna, co zapewnia dobre zwilżanie. Przy spawaniu elementów o dużej grubości zalecane jest podgrzewanie wstępne.

### Materiał spawany:

2.0040, 2.0070, 2.0076, 2.0090, 2.0205 i inne

### Dopuszczenia:

-

### Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1 - I3

### Prąd spawania: = (+)

### Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

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

### Pozycje spawania:



### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	HB
EN	I1	220	75	30	~ 50-60

### Parametry spawania i opakowanie:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Typ szpuli	Waga (kg)
0,8	80 - 120	98-2	15
1,0	90 - 180	98-2	15
1,2	130 - 200	98-2	15

### Opis:

Drut do spawania miedzi krzemowej i podobnych stopów miedzi. Może być też używany do napawania stali ferrytyczno-perlitycznych oraz lutowania cienkich blach ocynkowanych w przemyśle motoryzacyjnym.

### Materiał spawany:

2.0090, 2.0230, 2.0240, 2.0241, 2.0265, 2.0360 i inne

### Dopuszczenia:

TUV 09147

### Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1 - I3, M13 do blach ocynkowanych

### Prąd spawania:

=(+)

### Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

Si	Mn	Cu
4,0	1,0	>94

### Pozycje spawania:



### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	HB
EN	I1	350	130	40	80 - 100

### Parametry spawania i opakowanie:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Typ szpuli	Waga (kg)
0,8	60 - 165	98-2	15
1,0	80 - 210	98-2, 93-0	15, 200
1,2	150 - 320	98-2	15

### Opis:

Drut przeznaczony do spawania brązów aluminiowych. Stopiwo ma dużą wytrzymałość, dobrą odporność na ścieranie oraz bardzo dobrą odporność na korozję, zwłaszcza w wodzie morskiej. Używany do łączenia stopów miedziowych, napawania panewek, regeneracji wodnych śrub napędowych oraz do lutowania cienkich blach ocynkowanych w przemyśle motoryzacyjnym.

### Materiał spawany:

2.0920 i inne

### Dopuszczenia:

-

### Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1 - I3, M13 do blach ocynkowanych

### Prąd spawania:

=(+)

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

Mn	Al	Cu
0,35	7,8	>90

### Pozycje spawania:



### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	HB
EN	I1	420	175	40	~ 100

### Parametry spawania i opakowanie:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Typ szpuli	Waga (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

**Opis:**

Drut ze stopu miedzi i niklu, przeznaczony do spawania stopów o podobnym składzie chemicznym, takich jak 90Cu10Ni, 80Cu20Ni i 70Cu30Ni. Przydatny również do napawania. Stopiwo ma bardzo dobrą odporność na korozję w wodzie morskiej.

**Materiał spawany:**

2.0815; 2.0830; 2.0835; 2.0842; 2.0872; 2.0882; 2.0890 i inne

**Dopuszczenia:**

-

**Gaz ochronny (EN ISO 14175):**

I1, I2, I3

**Prąd spawania:**

**Typowy skład chemiczny stopiwa (%):**

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

**Pozycje spawania:**



**Twardość stopiwa:** ~100HB

**Typowe własności mechaniczne stopiwa:**

Warunki badań	Stan	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	I1	350	180	40	>80

TZ 0 - po spawaniu