

OK Autrod 19.30

MIG/MAG

Általános leírás

3% szilícium, 1% mangán ötvözésű, tömör réz hegesztőhuzal réz-cink ötvözetek és gyengén ötvözött réz hegesztéséhez valamint horganyzott acéllemezek MIG-forrasztásához. Alkalmazása széleskörűen elterjedt az autóiparban, ahol a galvanizált lemezek MIG-forrasztásos kötéseikhez használják. Felrakóhegesztéshez is alkalmazható. Hegesztéskor javasolt az impulzusos áramforrás alkalmazása. Ekkor az általában használt argon védőgáz helyett kis aktív gáz tartalmú keverék védőgázt használjunk.

Védőgáz (MSZ EN 439)

I1, I2, I3, M13

Polaritás

DC+

Besorolás

EN 14640 S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
SFA/AWS A5.7 ERCuSi-A

Jóváhagyások

VdTÜV 09147

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

Si	Mn	Cu
2,8-4	0,75-1,5	>94

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	130
Szakítószilárdság (MPa)	350
Nyúlás (%)	40

Hegesztési paraméterek

Átmérő Ø mm	Áramerősség A		W Átlag l/perc	η Átlag %	H kg/h		V m/perc		Feszültség V	
	Min	Max			Min	Max	Min	Max	Min	Max
0.8	60	165	15				4.0	13.0	13	17.5
1.0	80	210	15				4.0	12.0	12.5	18
1.2	150	320	15				5	11.5	16	29

W = Védőgázszükséglet

η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

H = Varratfém tömeg / 1 óra ívidő

V = Előtolási sebesség