

OK Autrod 19.30

Lity miedziany drut spawalniczy do czenia metod MIG/MAG (GMAW) stopów miedziано-cynkowych, miedzi niskostopowej, a także do ukowego lutowania twardego (w osonie gazów ochronnych) blach pokrytych powokami cynkowymi. Spoiwo OK Autrod 19.30 zawierające krzem i mangan cechuje dobre właściwości zwilgające oraz odporność na cieranie. Jest szeroko używane przy produkcji nadwozi do czenia cynkowanych blach stalowych, a także do napawania stali nisko- i niestopowych oraz eliwa. Zalecane jest spawanie prądem pulsującym. Podczas spawania przy użyciu drutu OK Autrod 19.30 jako gaz osonowy zazwyczaj stosuje się czysty Ar; jednak w przypadku lutowania twardego dodatek 1%O₂ poprawia własności lutownicze spoiwa.

Dane techniczne

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.7 : ERCuSi-A EN ISO 24373 : CuSi3Mn1
Aprobata	VdTÜV : 09147

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Rodzaj stopu	Alloyed copper (Cu + 3 % Si)
Gaz osonowy	I1, I2, I3, M13 (EN439)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Po spawaniu	130 MPa	350 MPa	40 %

Typowy skład chemiczny stopiwa %

Mn	Si	P	Ni	Al	Sn	Pb	Fe
0.8	3	0.005	0.005	0.004	0	0.003	0.05

Skład drutu %

Mn	Si	Cu	Sn	Zn	Fe
0.9	3	96	0.01	0.05	0.05

Parametry spawania

A	średnica drutu	V	Prędkość podawania drutu
60-165 A	0.8 mm	13-17.5 V	4.0-13.0 mm/min
80-210 A	1.0 mm	12.5-18 V	4.0-12.0 mm/min
150-320 A	1.2 mm	16-29 V	5.0-11.5 mm/min
	1.6 mm		