

OK Autrod 19.12

适用于无氧纯铜和低合金铜GMA焊接的实芯铜焊丝。OK Autrod 19.12含有锡的合金化元素，具有良好的流送性。OK Autrod 19.12通常使用纯Ar作为保护气体进行焊接。

技术参数

分类	SFA/AWS A5.7 : ERCu EN ISO 24373 : CuSn1
----	---

合金类型	Copper (Cu + 0.7 % Sn)
------	------------------------

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	75 MPa	220 MPa	30 %

焊丝成分

Mn	Si	Cu	Fe
0.2	0.2	Bal	0.05

焊接参数

电流	焊丝直径	电压	送丝速度
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