

OK Autrod 19.30

适用于铜锌合金和低合金铜GMA焊接以及镀锌钢板GMA钎焊的实芯铜焊丝。OK Autrod 19.30含有硅和锰的合金化元素，具有良好的流送性和耐磨性。该合金广泛用于车体制造中的镀锌钢板焊接以及低合金钢和非合金钢及铸铁的堆焊。推荐使用脉冲GMA焊接方法。OK Autrod 19.30通常使用纯Ar作为保护气体进行焊接；但在GMA钎焊时，添加1%的O₂可改善钎焊性能。

技术参数

分类	SFA/AWS A5.7 : ERCuSi-A EN ISO 24373 : CuSi3Mn1
批准	VdTV : 09147

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Alloyed copper (Cu + 3 % Si)
保护气体	I1, I2, I3, M13 (EN439)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	130 MPa	350 MPa	40 %

全焊缝金属

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

焊丝成分

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