

Normları

TS EN ISO 17672	: Cu 511
EN ISO 17672	: Cu 511
AWS A5.7	: ER Cu

Kimyasal Bileşimi %(Tipik)

Sn	Si	Mn	Cu
0.8	0.3	0.3	Rest

Mekanik Değerler

Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (J)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)	Sertlik (HB)	Erime Aralığı (°C)	Elektrik İletkenliği (20°C) (Sm/mm ²)	Isıl İletkenlik (W/m.K)	Yoğunluk (kg/dm ³)
200	70	30	60	1020-1050	15-20	120-170	8.9

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Saf bakırların birleştirme ve dolgu kaynaklarında kullanılır
- Aşırı ısınmaya dayanımlı kaynak metali verir
- Ark ocaklarının elektrot tutucularını, yüksek fırın tüyerlerini, radyatör ve yağ soğutucularını oluşturan bakır malzemelerin kaynağında kullanılır. 3mm'den ince bakır malzemelere en az 300°C ön ısıtma yapılmalı, daha kalın malzemeler için her 1mm kalınlık için ön ısıtma sıcaklığı 100°C artırımlı ve ön ısıtma sıcaklığı asla 600°C' yi geçmemelidir.
- Demir ve Nikel bazlı malzemelerin sert lehimlemesinde kullanılır
- Normal alev seçilmelidir
- TIG kaynağında Argon veya %75 Ar %25 He karışımı kullanılır

Kaynak Yöntemi

Gaz Kaynağı - TIG Kaynağı

Akım Türü	Gazaltı Teli	Elektrot	Kaynak Pozisyonları
TIG D.C.(-)	GeKa R1 L	GeKaTec Cu-WELD	

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Paket Ağırlığı (Kg)
6031100086	2.0 x 1000	5
6031100087	3.0 x 1000	5

Onaylar: SEPRO