

Metal de adição para soldar ligas de Cu-Si, Cu-Mn juntas ou com aços comuns. Brasagem MIG de aços eletro-galvanizados ou galvanizados. É recomendado para soldagem de montagem de materiais de cobre e várias chapas de aço. É particularmente utilizado na indústria automóvel (aços HSS, molhagem mais eficiente).

■ Classificação

AWS A5.7: ER CuSi-A
EN ISO 24373: S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
DIN 1733 SG-CuSi3

■ Aplicações

- Automotivo,
- Indústrias de montagem.

■ As vantagens dos produtos

- Alta resistência à corrosão.
- Resistência a altas temperaturas.

■ Polaridade

DC +

■ Características Químicas

Cu %	Si %	Mn %	Sn %	Fe %	Zn %
Base	3.00	1.00	0.10	0.07	0.10

■ Características Mecânicas

Re	Rm	A 5 d	AV 20°C	Dureza
120 Mpa	350 Mpa	40 %	60 J	80 HB

■ Recomendações

Protecção de gás de acordo com a norma EN ISO 14175
Argônio (I1)

■ Homologação

TÜV, UDT



Embalagem

Peso (kg)	Tipo bobina		Diâmetro do arame (mm)			
	Diagrama 1	Diagrama 2	Ø 0.6	Ø 0.8	Ø 1.0	Ø 1.2
1	S100	—	—	086692	—	—
2	S200	—	—	077393	—	—
5		—	—	086647	086654	—