

Классификация					
EN ISO 24373	AWS A5.7		Материал №		
S Cu 6560 (CuSi3Mn1)	ER CuSi-A		2.1461		
Описание и область применения					
<p>Сварочная проволока сплошного сечения UTP A 384 предназначена в первую очередь для соединения покрытых стальных листов в производстве автомобильных кузовов и коррозионностойких листовых конструкционной. Данный сплав предназначен в первую очередь для соединения горячеоцинкованных и гальванически оцинкованных стальных листов. Сварка аналогичных Cu-Si-х и Cu-Mn-х сплавов в соответствии с DIN 1766, таких как CuSi2Mn, CuSi3Mn, CuMn5, латуни и оловянно-цинковые бронзы.</p> <p>Низкая твердость металла шва в сравнении с металлом шва на железной основе позволяет достаточно легко проводить механическую обработку шва.</p>					
Типовой химический состав сварочного прутка, %					
Si	Mn	Sn	Fe	Cu	
3,0	1,0	< 0,2	< 0,3	Ост.	
Механические свойства наплавленного металла					
Предел текучести, R _{p0,2}	Временное сопротивление, R _m	Относительное удлинение, A ₅	Твёрдость	Удельная электропрово дность	Интервал плавления
МПа	МПа	%	НВ	См·м/мм ²	°С
120	350	40	80	3-4	965-1035
Указания по сварке					
<p>Зачистить зону сварки. Параметры сварки оптимизировать в соответствии с областью применения. Обеспечить минимальное тепловложение.</p>					
Форма поставки и технология сварки					
Диаметр проволоки, мм	Вид тока	Защитный газ(EN ISO 14175)			
0,8*	DC(+)	I 1		I 3	
1,0	DC(+)	I 1		I 3	
1,2	DC(+)	I 1		I 3	
1,6	DC(+)	I 1		I 3	
*- Материал по запросу					