

Použití:

Drát Cu-Si obsahující přibližně 3% Si lze použít pro svařování měděných slitin s křemíkem a zinkem. Navařená vrstva výborně odolává povětrnostním vlivům. Nejčastěji používaný typ drátu pro svařování dílů z pozinkovaných plechů především v automobilovém průmyslu.
Předehřev <250°C

Vhodnost pro svařování, např.:

2.0090, 2.0230, 2.0240, 2.0241, 2.0265, 2.0360
a jiné

Klasifikace, certifikace:

TUV 09147

Ochranný plyn (EN439):

I1 - I3, M13 pro pozinkované plechy

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení drátu (%):

Si	Mn	Cu
4,0	1,0	>94

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W.Nr. 2.1461

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	HB
EN	I1	350	130	40	80 - 100

Svařovací parametry a balení:

Ø d (mm)	Proud (A)	cívka	hmotnost (kg)
0,8	60 - 165	98-2	15
1,0	80 - 210	98-2, 93-0	15, 200
1,2	150 - 320	98-2	15

Balení: viz. str. C100