

Na báze Cu MIG drôty / WIG tyčky

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
DT- 2.0837 MIG drôt na báze medi WIG tyčka EN ISO 24373 : S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi) AWS-A5.7: ER CuNi	Cu základ n 1,00 Fe 0,40 Ti 0,50 Ni 30,0	Zváranie zliatin Cu-Ni. MIG: doporučený WIG: doporučený Plyn: nevhodný Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG: (ISO 14175) I1 (=) MIG: (ISO 14175) I1 (=+) Vhodné pre materiály: 2.0872 CuNi10Fe 2.0882 CuNi30Fe 2.0878 CuNi20Fe 2.0842 CuNi44 CuNi25 Zváranie CuNi-zliatin: 70/30, 80/20, 90/10	$R_{p0,2}$ (N/mm ²) 250 Rm 400 (N/mm ²) A5 30% Av (J) 100	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 5 kg
DT- 2.0873 MIG drôt na báze medi WIG tyčka EN ISO 24373 : S Cu 7061 (CuNi10)	Cu základ Mn 1,00 Fe 1,80 Ti 0,50 Ni 10,0	Zváranie zliatin Cu-Ni. MIG: doporučený WIG: doporučený Plyn: nevhodný Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG: (ISO 14175) I1 (=) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (=+) PA, PB, PC, PE, PF Vhodné pre materiály: CUNIFER 30 CNIFER 10	$R_{p0,2}$ (N/mm ²) 200 Rm 300 (N/mm ²) A5 30%	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 5 kg
DT- CuSn MIG drôt na báze medi WIG tyčka EN ISO 24373: ~S Cu 1898 (CuSn1) AWS-A5.7: ER Cu	Cu základ Mn 0,30 Sn 0,80 Si 0,30	Zváranie čistej medi. MIG: doporučený WIG: doporučený Plyn: vhodný Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG: (ISO 14175) I1 (=) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (=+) PA, PB, PC, PE, PF Vhodné pre materiály: 2.0070 2.0076 2.0090 2.0040	$R_{p0,2}$ (N/mm ²) 100 Rm 220 (N/mm ²) A5 30% KV (J) 70 Tvrdosť (Brinell) 50	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 10 kg
DT- CuSn6 MIG drôt na báze medi WIG tyčka EN ISO 24373: S Cu 5180 (CuSn6P) AWS-A5.7: ER CuSn-A	Cu základ Sn 6,00 P 0,20	Zváranie zliatin Cu-Sn, mosadze, Cu-Sn-Zn-Pb-zliatin, ako aj naváranie na liatinu. MIG: doporučený WIG: doporučený Plyn: vhodný Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG: (ISO 14175) I1 (=) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (=+) PA, PB, PC, PE, PF Vhodné pre materiály: ako vyššie uvedené	$R_{p0,2}$ (N/mm ²) 150 Rm 30 (N/mm ²) A5 27% Tvrdosť HB (Brinell) 90	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 10 kg
DT- CuSn12 MIG drôt na báze medi WIG tyčka EN ISO 24373: S Cu 5410 (CuSn12P)	Cu základ Sn 12,00 P 0,20	Zváranie zliatin Cu-Sn, mosadze, Cu-Sn-Zn-Pb-zliatin, ako aj naváranie na liatinu. MIG: doporučený WIG: doporučený Plyn: vhodný Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG: (ISO 14175) I1 (=) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (=+) PA, PB, PC, PE, PF Vhodné pre materiály: pozri vyššie	$R_{p0,2}$ (N/mm ²) 200 Rm 390 (N/mm ²) A5 (%) 25 Tvrdosť HB (Brinell) 100 Teplota topenia °C 825-990	MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 10 kg

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
DT- CuSi3 MIG drôt na báze medi WIG tyčka EN ISO 24373: S Cu 6560 (CuSi3Mn1) AWS-A5.7: ER CuSi-A	Cu základ 0,10 Si 3,00 Mn 1,00 Zn 0,10 Fe 0,07	Zváranie zliatin medi, zliatin Cu-Zn, naváranie na liatiny, ako aj vysoko a nízkoalegované ocele. Ideálne pre „MIG-ové“ spájkovanie pozinkovaných ocelí (autopriem.), ako aj vysokopevných plechov. MIG: doporučý WIG: doporučý Plyn: nevhodný	$R_{p0,2}$ (N/mm ²) Rm (N/mm ²) A5 (%) Av (J) Tvrdosť HB (Brinell)	15 390 40 60 90 MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 WIG: balený v kartónoch po 10 kg
	Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG: (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (=+) PA, PB, PC, PE, PF Vhodné pre materiály: pozri vyššie			
DT- CuAg MIG drôt na báze medi WIG tyčka EN ISO 24373: S Cu 1897 (CuAg1)	Cu základ g 0,80-1,20 P 0,01 Mn 0,10	Zváranie zliatin čistej medi, zliatin Cu-Ag. Zvarový kov sa vyznačuje dobrou leštiteľnosťou. MIG: vhodný WIG: doporučý Plyn: doporučý	$R_{p0,2}$ (N/mm ²) Rm (N/mm ²) A5 (%) Tvrdosť HB (Brinell)	80 230 18 60 WIG: balený v kartónoch po 25 kg
	Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG: (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (=+) PA, PB, PC, PE, PF Vhodné pre materiály: 2.0076 2.0090 2.0040 Bezokyslíková meď			
DT- CuAl 8 MIG drôt na báze medi WIG tyčka EN ISO 24373: S Cu 6100 (CuAl8) AWS-A5.7: ER CuAl-A 1	Cu základ Al 8	Zváranie zliatin Cu-Al, zliatin Cu-Cu. Naváranie na nelegované a nízkoalegované ocele, ako aj liatiny. Špičkový drôt pre naváranie zliatin na báze medi. MIG: doporučý WIG: doporučý Plyn: nevhodný Tepelný rozstrek: doporučý	$R_{p0,2}$ (N/mm ²) Rm (N/mm ²) A5 (%) Av (J) Tvrdosť HB (Brinell)	200 430 40 100 100 MIG: D100 / D200 K200 / K300 K435 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm
	Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG: (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (=+) PA, PB, PC, PE, PF Vhodné pre materiály: 2.0920 2.0932 2.0936 2.0940 2.0962			
DT- CuAl9Fe MIG drôt na báze medi EN ISO 24373: ~ S Cu 6180 (CuAl10) AWS-A5.7: ~ERCuAl-A2	Cu základ Al 8,5-11 Fe 0,5-1,5 Mn < 1 Ni < 1	Zváranie zliatin Cu-Al, zliatin Cu-Cu. Naváranie na nelegované a nízkoalegované ocele, ako aj na liatiny. MIG: doporučý WIG: doporučý Plyn: nevhodný	$R_{p0,2}$ (N/mm ²) Rm (N/mm ²) A5 (%) Tvrdosť HB (Brinell)	200 450 20 130 MIG: D100 / D200 K200 / K300 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm
	Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG: (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (=+) PA, PB, PC, PE, PF			
DT- CuAl8Ni2 MIG drôt na báze medi WIG tyčka EN ISO 24373: S Cu 6327 (CuAl8Ni2Fe2MN2)	Cu základ Al 8,0 Ni 2,2 Mn 22 Fe 2,0	Zváranie zliatin Cu-Al. Viaczložkový hliníkový bronz. MIG: doporučý WIG: doporučý Plyn: nevhodný	$R_{p0,2}$ (N/mm ²) Rm (N/mm ²) A5 (%) KV (J) Tvrdosť HB (Brinell)	270 530 30 70 140 MIG: <u>D100 /</u> <u>D200</u> <u>K200 / K300</u> <u>0,8 mm</u> <u>1,0 mm</u> <u>1,2 mm</u> <u>1,6 mm</u>
	Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG: (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (=+) PA, PB, PC, PE, PF			

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
<p>DT- CuAl8Ni6</p> <p>MIG drôt na báze medi WIG tyčka</p> <p>EN ISO 24373: ~ S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2) AWS-A5.7: ~ER CuNiAl</p>	<p>Cu základ</p> <p>Al 8,5</p> <p>Ni 4,5</p> <p>Mn 0,8</p> <p>Fe 3,5</p>	<p>Zváranie zliatin Cu-Al-Ni, viaczložkové hliníkové bronzy.</p> <p>Naváranie odolné voči morskej vode, naváranie na nelegované a nízkolegované ocele, ako aj na liatiny.</p> <p>MIG: doporučený WIG: doporučený Plyn: nevhodný</p> <p>Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG: (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (=+) PA, PB, PC, PE, PF</p>	<p>R_{p0,2} (N/mm²) 380</p> <p>Rm (N/mm²) 650</p> <p>A5 (%) 10</p> <p>Tvrdosť HB (Brinell) 180</p>	<p>MIG: D100 / D200 K200 / K300</p> <p>0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm</p>
<p>DT- 2.1367</p> <p>MIG drôt na báze medi WIG tyčka</p> <p>EN ISO 24373: S Cu 6338 (CuMn13Al8Fe3Ni2) AWS-A5.7: ER CuMnNiAl DIN 8555: MSG 31 GZ 200</p>	<p>C základ</p> <p>Al 7,5</p> <p>Fe 2,5</p> <p>Mn 13</p> <p>Ni 2</p>	<p>Zvárací drôt z viaczložkových hliníkových bronzov s vysokým obsahom mangánu.</p> <p>Pre silno namáhané navárania odolné proti korózii na nelegovanú a nízkolegovanú oceľ a oceloliatinu.</p> <p>MIG: doporučený WIG: doporučený Plyn: nevhodný</p> <p>Certifikáty: na požiadanie Ochranný plyn/polarita: WIG: (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (=+) PA, PB, PC, PE, PF</p>	<p>R_{p0,2} (N/mm²) 400</p> <p>Rm (N/mm²) 650</p> <p>A5 (%) 10</p> <p>Tvrdosť HB (Brinell) 250</p>	<p>MIG: D100 / D200 K200 / K300</p> <p>0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm</p>