



Lega in bronzo alto legato con stagno per la saldatura del bronzo avente composizione simile; molto spesso utilizzata per unire rame con acciaio e come antifrizione. Usato per ricariche su ghisa.

Standards: EN ISO 24373:18

AWS A5.7:07

Classificazione: S Cu 5180A (CuSn6P)

ER CuSn-A

ANALISI CHIMICA DEL FILO [% p/p]

	Sidergas		EN ISO		AWS	
elementi	min.	max.	min.	max.	min.	max.
Cu	rimanente		rimanente		rimanente	
Al	-	0,01	-	0,01	-	0,01
Si	-	-	-	-	-	-
Mn	-	-	-	-	-	-
Sn	4,00	7,00	4,00	7,00	4,00	6,00
Zn	-	0,10	-	0,10	-	-
Pb	-	0,02	-	0,02	-	0,02
Fe	-	0,10	-	0,10	-	-
Ni	-	-	-	-	-	-
altri	-	0,20	-	0,20	-	0,50

(*) Il totale di tutti gli altri elementi, inclusi quelli contrassegnati da un asterisco non dovrà eccedere il valore mostrato in "altri"

PROPRIETA' FISICHE

	Sidergas valori indicativi	Sidergas valori indicativi
Intervallo di fusione [°C]	910 - 1040	-
Conducibilità elettrica [S*m/mm²]	6-7	-

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO

	Sidergas valori tipici (*)	EN ISO valori minimi	AWS valori minimi
Resistenza a trazione (Rm)	260 [N/mm²]	-	240[N/mm²]
Allungamento (A%)	20 (L ₀ =5d ₀)	-	-
Durezza (HB)	80	-	70

(*) Le proprietà tipiche sono riferite all'utilizzo come gas di protezione di Ar. Trattamento termico come saldato. Tali valori sono riportati a titolo indicativo.

DATI OPERATIVI

posizioni di saldatura:  PA, PB, PC, PD,
PE, PF, PG

Gas: EN ISO 14175 - I1 (Ar), I3 (He,Ar)

IMPIEGHI ED UTILIZZO

Indicato per saldare leghe CuSn, le fusioni CuSnZnPb e la ghisa. Per la brasatura a MIG sull'acciaio si raccomanda di usare l'arco pulsato. Eccellente per fusioni artistiche.

IMBALLI E DIAMETRI DISPONIBILI

mm.	D-100 (1.0 kg)	D-200 (5.0 kg)	D-300 (15.0 kg)	K-300 (15.0 kg)	KS-300 (15.0 kg)	DRUM280 (200 kg)	MIDIPAC300 (300 kg)	SUPERPAC550 (400 kg)	BOX5 (GTAW 5kg)	BOX10 (GTAW 10kg)
0,80	X	X	X	X	X	X	X			
1,00	X	X	X	X	X	X	X			
1,20	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
1,60	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
2,00								X	X	X
2,40								X	X	X
3,20								X	X	X
4,00								X	X	X