

Normy					
EN ISO 24373		AWS A5.7		Werkstoff-Nr.	
S Cu 6560 (CuSi3Mn1)		ER CuSi-A		2.1461	
Vlastnosti a použití					
MIG pájení pozinkovaných, hliníkových a povlakovaných ocelových plechů. Použití při výrobě karoserií, klimatizačních a ventilačních jednotek, kontejnerů apod. Korozní ochrana pozinkovaného povrchu v oblasti spoje zůstává zachována. Spojení je provedeno s minimálními deformacemi. MIG svařování slitin mědi s křemíkem a manganem.					
Chemická analýza v %					
Si	Mn	Cu	Sn	Fe	
3,0	1,0	základ	< 0,2	< 0,3	
Mechanické vlastnosti svarového kovu					
mez kluzu R _{p0,2}	pevnost R _m	tažnost A ₅	tvrdost	elektrická vodivost	rozsah tavení
MPa	MPa	%	HB	s·m/mm ²	°C
120	350	40	80	3 – 4	965 – 1032
Pokyny pro svařování					
Oblast svařování / pájení důkladně očistit, svařovací parametry volit dle způsobu použití, dbát na nízké vnesené teplo. Doporučen impulsní oblouk, příp. krátký oblouk.					
průměr drátu [mm]		druh proudu		ochranný plyn (EN ISO 14175)	
0,8		=+		I1	I3
1,0		=+		I1	I3
1,2		=+		I1	I3
1,6		=+		I1	I3
provedení: cívky 5 kg, cívky 15 kg					