

FONTARGEN A 202 M

Kupfer-Silizium-Drahtelektrode zum MIG-Löten



ISO 24373: S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
AWS A 5.7: ERCuSi-A
Werkstoff-Nr.: 2.1461

Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%):

Si	Sn	Zn	Mn	Fe	Cu
2,9	0,1	0,1	1,2	0,2	Rest

Eigenschaften / Anwendung:

Lichtbogenlöten von verzinkten, aluminieren und unbeschichteten Stahlblechen. Einsatzgebiete: Fahrzeug-Karosseriebau, Klima- und Lüftungswesen sowie Containerbau. Der Korrosionsschutz verzinkter Oberflächen bleibt im Fügebereich weitestgehend erhalten. Beim Löten von Blechen wird der Verzug gering gehalten.

Mechanische Gütewerte des reinen Lötgutes nach DIN EN 1597-1 (Mindestwerte bei Raumtemperatur):

Schmelzbereich: 965 - 1032 °C
Zugfestigkeit: 350 N/mm²
Streckgrenze: 120 N/mm²
Dehnung (l=5d): 40 %
Härte (Brinell): 80 HB
Kerbschlagarbeit: 60 J
Wärmeleitfähigkeit: 35 W/m • K
Elektrische Leitfähigkeit (20 °C): 3 - 4 Sm/mm²
Längenausdehnungskoeffizient: 18,1 • 10⁻⁶/K
Spezifisches Gewicht: 8,5 kg/dm³

Lötverfahren: MIG-/MAGM-/Laser-Löten

Schutzgas (DIN EN 439): I 1 (Argon)
M 12 (Argon + 2,5 % CO₂),
M 13 (Argon + 1 - 3 % O₂)

Stromart: Gleichstrom (Pluspol)

Lieferform: Durchmesser (mm): 0,8/1,0/1,2/1,6

Spulungsart: B300 (Korbspule), S300 (Dornspule), S200 Großspule S560
Fassspule: Standard-Fass rund
Standard-Fass Öko-Ausführung

Zulassungen: TÜV

Schweißposition: nach DIN EN 287

PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

13/10/JL/1