



# OK Autrod 19.12

SFA/AWS A 5.7: ERCu  
EN ISO 24373 CuSn1

## Použití:

Drát pro svařování materiálů na bázi mědi neobsahujících kyslík. Svarový kov je dobře ovladatelný. Pro svařování větších tlouštěk a velkých svařenců je doporučován mírný předehřev.

## Vhodnost pro svařování, např.:

2.0040, 2.0070, 2.0076, 2.0090, 2.0205 a jiné

## Klasifikace, certifikace:

NAKS/HAKC

## Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1 - I3

## Svařovací proud:



## Typické chemické složení drátu (%):

Si	Mn	Cu	Sn
<0,50	<0,50	>98,0	<1,0

## Polohy svařování:



## Jiné údaje:

W.Nr. 2.1006

## Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	HB
EN	I1	220	75	30	~ 50-60

## Svařovací parametry a balení:

Ø d (mm)	Proud (A)	cívka	hmotnost (kg)
0,8	80 - 120	98-2	15
1,0	90 - 180	98-2	15
1,2	130 - 200	98-2	15

D