



# OK Autrod 19.40

SFA/AWS A 5.7: ERCuAl - A1  
EN ISO 24373 CuAl7

## Použití:

Drát pro svařování hliníkových bronzů stejného typu a pro navařování feriticko-perlitických ocelí. Svarový kov je odolný proti korozi, částečně i proti mořské vodě. Tento drát je rovněž často používán v automobilovém průmyslu pro MIG pájení dílů karoserií.

## Vhodnost pro svařování, např.:

2.0920 a jiné

## Klasifikace, certifikace:

-

## Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1 - I3, M21

## Svařovací proud:

## Typické chemické složení drátu (%):

Mn	Al	Cu
<0,5	8,0	zbytek

## Polohy svařování:



## Jiné údaje:

W.Nr. 2.0921

## 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	420	175	40	~ 100

## Svařovací parametry a balení:

Ø d (mm)	Proud (A)	cívka	hmotnost (kg)
0,8	60 - 165	98-2	15
1,0	80 - 210	98-2	15
1,2	150 - 320	98-2	15
1,6	170 - 320	98-2	15

D