



# OK Tigrod 19.12

SFA/AWS A5.7: ERcCu  
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.

## Klasifikace, certifikace:

-

## Ochranný plyn:

I1 - I3 (EN439)

## Polohy svařování:



## Svařovací proud:

## Typické chemické složení drátu (%):

Si	Mn	Cu	Sn
0,20	0,30	>98,0	0,70

## Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %
220	75	30