

# FONTARGEN A 202 M

Kupfer-Silizium-Drahtelektrode zum Lichtbogenlöten

**FONTARGEN**

EN 14640:	S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
DIN 1733:	SG – Cu Si 3
AWS A 5.7:	ER Cu Si – 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 Lüftungs- sowie Containerbau. Der Korrosionsschutz verzinkter Oberflächen bleibt im Fügebereich weitestgehend erhalten. Beim Löten von Blechen wird der Verzug gering gehalten.

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

Schmelzbereich:	965 – 1032 °C
Zugfestigkeit:	350 N/mm <sup>2</sup>
Streckgrenze:	120 N/mm <sup>2</sup>
Dehnung (l=5d):	40 %
Härte (Brinell):	80 HB
Kerbschlagarbeit:	60 J
Wärmeleitfähigkeit:	35 W/m • K
Elektr. Leitfähigkeit (20°):	3 – 4 Sm/mm <sup>2</sup>
Längenausdehnungskoeffizient:	18,1 • 10 <sup>-6</sup> /K
Spez. Gewicht:	8,5 kg/dm <sup>3</sup>

## Schweißverfahren:

MIG/MAGM

## Schutzgas (DIN EN 439):

I1 (Argon)  
M 12 (Argon + 2,5% CO<sub>2</sub>),  
M 13 (Argon + 1-3% O<sub>2</sub>)

## 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"/>

06/08/Es/0

Alle Angaben über unsere Produkte, Geräte und Verfahren beruhen auf eingehender Forschungsarbeit und anwendungstechnischer Erfahrung. Wir vermitteln diese Ergebnisse in Wort und Schrift nach bestem Gewissen, das entbindet den Verbraucher jedoch nicht von der Pflicht, unsere Erzeugnisse und Verfahren selbstverantwortlich zu prüfen, insbesondere, wenn Anwendung und Verfahren von uns nicht ausdrücklich schriftlich gutgeheißen wurden. Auch die den Waren beigelegten Werkzeuge entbinden den Anwender nicht von der ordnungsgemäßen Wareneingangskontrolle gemäß §§ 377/378 HGB. Für einen evtl. Schadensfall gelten Ziffern 10 und 11 unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.