

MIG CuSi3

GSM-WIG CuSi3

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 24373: S Cu 6560
AWS A-5.7: ERCuSi-ADIN 1733: SG-CuSi3
Werkstoff-Nr.: 2.1461DIN EN ISO 24373: S Cu 6560
AWS A-5.7: ERCuSi-ADIN 1733: SG-CuSi3
Werkstoff-Nr.: 2.1461

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

Anwendungsbereich:

Drahtelektrode/Schweißstab zum Verbindungsschweißen von Kupfer, Kupfersilizium-, Kupfermangan- und Kupferzink-Legierungen, Messing, Rotguss und zum Auftragschweißen von Kupferwerkstoffen, unlegierten Stahlwerkstoffen und Gusseisen. Sehr gute Eignung zum WIG und MIG Löten. Die Legierung ist besonders geeignet für feuerverzinkte und galvanisch verzinkte Bleche und eignet sich besonders für Verbindungen von beschichteten Stahlblechen nach dem MIG-Lötverfahren im Karosseriebau und für rostbeständige Blechkonstruktionen aller Art.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

2.0220	CuZn5	2.1323	CuMg0,7
2.0230	CuZn10	2.1522	CuSi2Mn
2.0240	CuZn15	2.1525	CuSi3Mn
2.1322	CuMg0,4	2.1366	CuMn5

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Cu	Al	Fe	Mn	Pb	Si	Sn	Zn
Basis	0,01	0,5	1,5	0,02	2,8 - 4	1	1

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Dehngrenze $R_{p0,2}$ [MPa]	Zugfestigkeit R_m [MPa]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]	Härte [HB]
100	330	40	50 (+20 °C)	80 HB (+ 20°C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PD, PF, PG / PA, PB, PC, PE, PF	I1, M12/ I1	RT

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE, 960 kg/EP		WSG zu je 5 kg/VPE, 25 kg/KRT, 960 kg/EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	412-2508	1,0 x 1000	409-810
1,0	412-2510	1,2 x 1000	409-812
1,2	412-2512	1,6 x 1000	409-816
		2,0 x 1000	409-820
		2,4 x 1000	409-824
		3,0 x 1000	409-830
		4,0 x 1000	409-840

