

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:

Schweißstab/Drahtelektrode zum Verbindungsschweißen von Kupfer, Kupfersilizium- und Kupferzink-Legierungen und zum Auftragschweißen von Kupferwerkstoffen und unlegierten Stahlwerkstoffen und Gusseisen. Sehr gute Eignung zum WIG und MIG Löten.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

2.0220	CuZn5	2.1322	CuMg0,4
2.0230	CuZn10	2.1323	CuMg0,7
2.0240	CuZn15		

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

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

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_V [J]	Härte [HB]
100	330	40	50 (+20 °C)	80 HB (+ 20°C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG /WSG	Schutzgas	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 WSG	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

