

## GSM-MIG CuAl8Ni2

## GSM-WIG CuAl8Ni2

### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 24373: S Cu 6327  
DIN 1733: SG-CuAl8Ni2

AWS A-5.7: ERCuNiAl  
Werkstoff-Nr.: 2.0922

DIN EN ISO 24373: S Cu 6327  
DIN 1733: SG-CuAl8Ni2

AWS A-5.7: ERCuNiAl  
Werkstoff-Nr.: 2.0922

### Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

### Anwendungsbereich:

Schweißstab/Drahtelektrode zum Verbindungsschweißen von Kupfer-Aluminium Legierungen, z.B. Al-Bronze mit 7,9% Al, Mehrstoff-Aluminiumbronzes. Geeignet zum Auftragsschweißen an Stahl, Stahlguss, Gusseisen Kupfer und dessen Legierungen. Durch erhöhte Festigkeits- und Korrosionseigenschaften eignet sich GSM CuAl8Ni2 gut für Schiffspropeller, Schiffbau, Pumpenbau, Wellen und Führungsnuten.

### Wichtigste Grundwerkstoffe:

2.0916	2.0928	2.0936	2.0960	2.0966	2.0978
2.0920	2.0932	2.0940	2.0962	2.0970	2.0980

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Cu	Al	Fe	Mn	Ni einschl. Co	Pb	Si	Zn
Basis	7,0 bis 9,5	0,5 bis 2,5	0,5 bis 2,5	0,5 bis 3,0	0,02	0,2	0,2

### 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]
270	480	30	70 (+20°C)	140

### Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PF/ PA, PB, PC, PE, PF	I1	---

### 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	412-2308	1,0 x 1000	409-910
1,0	412-2310	1,2 x 1000	409-912
1,2	412-2312	1,6 x 1000	409-916
MSG-Fass 520 mm zu je 250 kg		2,0 x 1000	409-920
0,8	412-2408	2,4 x 1000	409-924
1,0	412-2410	3,2 x 1000	409-932
1,2	412-2412	4,0 x 1000	409-940
		5,0 x 1000	409-950