

## AX-CuAl8Ni6 2.0923

EN ISO 24373	S-Cu 6328 (CuAl9Ni5)
Werkstoff-Nr.	2.0923
AWS A.5-7	ERCuNiAl

### Anwendungsgebiet

Drahtelektrode aus Mehrstoff-Aluminiumbronze mit Ni und Fe-Zusatz zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Kupfer-Aluminium-Legierungen. Korrosions- und Seewasserbeständig.

### Besondere Hinweise

Vorwärmen des Grundwerkstoffes in der Regel nicht erforderlich. Vorwärmen nur bei großen Werkstücken erforderlich. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

### Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Cu	Al	Ni	Fe	Mn
Bal.	9	4,5	3,5	1,3

### Wichtige Grundwerkstoffe

Kupfer-Aluminium-Nickel-Legierungen, seewasserbeständige Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen und auf Gusseisen sowie für Mischverbindungen von Aluminiumbronzen und Stahl.

### Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	380
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	600
Dehnung A ( $L_0=5d_0$ )%	[%]	16
Brinell-Härte	[HB]	200
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	30-40

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MIG: Argon I1

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferformen

Spule	Ø mm	1,0	1,2
-------	------	-----	-----

Weitere Abmessungen auf Anfrage