

AX-CuSn6 2.1022

EN ISO 24373	S-Cu 5180 (CuSn6P)
Werkstoff-Nr.	2.1022
AWS A.5-7	ERCuSn-A

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Zinn-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen. Gute Gleiteigenschaften.

Besondere Hinweise

Bei Wanddicken über 6 mm ist Vorwärmen auf 250°C erforderlich. Bei WIG-Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen. Bei MIG-Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Cu	Sn	P
Bal.	6	0,25

Wichtige Grundwerkstoffe

Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 4-8% Sn, Kupfer-Zinn-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zinn-Blei-Gusslegierungen, Auftragsschweißungen auf Gusseisen und Stahl.

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	150
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	300
Dehnung A ($L_0=5d_0$)%	[%]	20
Brinell-Härte	[HB]	80
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	75

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1, I3

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spule/Fass	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage