

## AX-CuAg 2.1211

EN ISO 24373	S-Cu 1897 (CuAg1)
Werkstoff-Nr.	2.1211
AWS A 5.7	ERCu

### Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Silberlegierung zum Schweißen von Reinkupfer, auch geeignet zum Gasschmelzschweißen. Düninflüssiges Schweißgut.

### Besondere Hinweise

Nahtflanken sollen metallisch blank sein.

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

Cu	P	Mn	Ag
Bal.	<0,05	<0,2	1,0

### Wichtige Grundwerkstoffe

Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Kupfer z.B.: 2.0060 (E-Cu 57), 2.0070(SE-Cu)  
Elektroindustrie, Heizungsbau, Profile und Installationen

### Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze (Rp0,2)	[MPa]	80
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	200
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )%	[%]	18
Brinell-Härte	[HB]	65
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	220-230

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1, I3, GAS: autogene Gasflamme neutral bis leicht oxidierend

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferformen

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage