

AX-CuAl8 2.0921

| | |
|---------------|-------------------|
| EN ISO 24373 | S-Cu 6100 (CuAl8) |
| Werkstoff-Nr. | 2.0921 |
| AWS A-5.7 | ERCuAl-A1 |

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Aluminium-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen. Korrosions- und Seewasserbeständig, gute Gleiteigenschaften.

Besondere Hinweise

Vorwärmen nur bei großen Werkstücke erforderlich. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen. Beim WIG-Schweißen zur Vermeidung von Oxydbildung Flussmittel verwenden.

Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

| | | |
|------|----|-----|
| Cu | Al | Fe |
| Bal. | 8 | 0,4 |

Wichtige Grundwerkstoffe

Kupfer-Aluminium-Legierungen, z.B. Al-Bronze mit 7-9% Al, Kupfer- und Kupfer-Zink-Legierungen (Messing) sowie Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle und auf Gusseisen.

Werkstoffeigenschaften

| Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur | Argon unbehandelt 20°C | Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1 |
|--|------------------------------|---|
| 0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2} | [MPa] | 200 |
| Zugfestigkeit R _m | [MPa] | 430 |
| Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)% | [%] | 40 |
| Brinell-Härte | [HB] | 100 |
| Kerbschlagarbeit Av | [J] | 100 |
| Wärmeleitfähigkeit | [W/(m*K)] | 65 |

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG/MIG: Argon I1

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

| | | | | | | |
|-------|---------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Spule | 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