

## AX-CuAl9Fe 2.0937

EN ISO 24373	S-Cu 6180 (CuAl10Fe)
Werkstoff-Nr.	2.0937
AWS A-5.7	ER CuAl-A2

### Anwendungsgebiet

Drahtelektrode aus Kupfer-Aluminium-Legierung mit erhöhtem Eisengehalt zum MIG-Schweißen.

### Besondere Hinweise

Vorwärmen nur bei großen Werkstücke erforderlich. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

### Zusammensetzung der Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Cu	Al	Ni	Fe	Mn
Bal.	10	<1	1,5	<1

### Wichtige Grundwerkstoffe

Kupfer-Aluminium-Legierungen mit erhöhter Verschleißfestigkeit, Kupfer- und Kupfer-Zink-Legierungen (Messing) sowie Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle und auf Gußeisen. Diese Legierung wird auch als Metallspritzdraht verwendet.

### Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp <sub>0,2</sub>	MPa	250
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	MPa	450
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )%	[%]	35
Brinell-Härte	[HB]	15
Kerbschlagarbeit Av	[J]	95
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	55

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MIG: Argon I1

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferformen

Spule	Ø mm	1,2
-------	------	-----

Weitere Abmessungen auf Anfrage