

AX-CuSi3 2.1461

EN ISO 24373	S-Cu 6560 (CuSi3Mn1)
Werkstoff-Nr.	2.1461
AWS A.5-7	ERCuSi-A

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Silizium-Legierung mit niedrigem Schmelzpunkt zum WIG- bzw. MIG- Schweißen (Löten) von verzinkten Stahlblechen im Karosseriebau. Der Korrosionsschutz verzinkter Oberflächen bleibt weitestgehend erhalten.

Besondere Hinweise

Ein Vorwärmen des Grundwerkstoffes ist in der Regel nicht erforderlich. Schweißbad nicht zu breit halten. Auf geringe Wärmeeinbringung achten, beim MIG-Schweißen im Kurzlichtbogen/Impulsverfahren, beim WIG-Schweißen möglichst viel Schweißgut einbringen.

Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Cu	Si	Sn	Fe	Mn
Bal.	3	0,1	0,07	1,0

Wichtige Grundwerkstoffe

Verzinkte Stahlbleche und artgleiche Kupfer-Silizium und Kupfer-Mangan-Legierungen, wie z.B. CuSi2Mn, CuSi3Mn.

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	120
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	350
Dehnung A ($L_0=5d_0$)%	[%]	40
Brinell-Härte	[HB]	80
Kerbschlagarbeit A_v	[J]	60
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	35

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