

## AX-CuSn12 2.1056

EN ISO 24373	S-Cu 5410 (CuSn12P)
Werkstoff-Nr.	2.1056

### Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode zum Schweißen von Zinnbronzen, Mehrstoff-Zinnbronzen und Rotguss. Schweißgut aus 12% Zinnbronze. Seewasserbeständig.

### 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	Fe
Bal.	12	<0,35	<0,1

### Wichtige Grundwerkstoffe

Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 10-12% Sn, Kupfer-Zink-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Grußlegierungen (Rotguß: Rg 5, Rg7), Auftragsschweißungen auf Gusseisen und Stahl.

### Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte 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]	120
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	40-50

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1, I3

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferformen

Spule/Fass	Ø mm	1,0	1,2	1,6			
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage