

AX-CuAl8

Werkstoff.-Nr.: 2.0921

Normen / Standards

EN ISO 24373:	S Cu 6100 (CuAl7)
AWS A5.7:	ERCuAl-A1

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Aluminium-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen. Korrosions- und Seewasserbeständig, gute Gleiteigenschaften. Vorwärmen nur bei großen Werkstücken erforderlich.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

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.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

Cu	Al	Fe
Basis	7,8	0,04

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	200
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	430
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	40
Kerbschlagarbeit KV	[J]	100 bei +20°C
Härte	[HB]	100
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	65

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

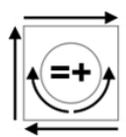
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

I1 (100%Argon)
I3 (z.B. Ar+30%He)



WIG: Vorwärmen des Grundwerkstoffes in der Regel nicht erforderlich. Um Oxide zu entfernen, wird das Schweißen unter Wechselstrom oder die Verwendung von Flussmittel empfohlen.

MSG: Vorwärmen nur bei großen Werkstücken erforderlich. Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffen wird für die 1. Lage das Impulslichtbogenschweißen empfohlen.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	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