

AX-CuAl8Ni2

Werkstoff.-Nr.: 2.0922

Normen / Standards

EN ISO 24373: S Cu 6327 (CuAl8Ni2Fe2Mn2)

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode aus Mehrstoff-Aluminiumbronze zum WIG- bzw. MSG-Schweißen von Kupfer-Aluminium-Legierungen. Korrosions- und Seewasserbeständig.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Kupfer-Aluminium-Legierungen mit erhöhter Verschleißfestigkeit, z.B. Al-Bronze mit 7-9% Al. Die Legierung wird zudem für Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle und Gusseisen verwendet und kommt auch als Metallspritzdraht zum Einsatz.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

Cu	Al	Ni	Fe	Mn
Basis	8,1	2,1	1,7	1,6

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	270
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	530
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	25
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 bei +20°C
Härte	[HB]	160
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	50

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

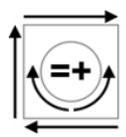
WIG:

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	2,0	2,4	3,2	4,0		

Weitere Abmessungen auf Anfrage