

AX-CuAl8Ni6

Werkstoff.-Nr.: 2.0923

Normen / Standards

EN ISO 24373:	S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)
AWS A5.7:	ERCuNiAl

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode aus Mehrstoff-Aluminiumbronze mit Ni und Fe-Zusatz zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Kupfer-Aluminium-Legierungen. Korrosions- und Seewasserbeständig.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Kupfer-Aluminium-Nickel-Legierungen, seewasserbeständige Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen und auf Gusseisen sowie für Mischverbindungen von Aluminiumbronzen und Stahl.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

Cu	Al	Ni	Fe	Mn
Basis	8,8	4,4	3,2	1,4

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	380
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	600
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	16
Härte	[HB]	200
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	30-40

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

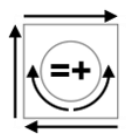
WIG:

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	1,0	1,2	1,6		
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	

Weitere Abmessungen auf Anfrage