

AX-CuSi3

Werkstoff.-Nr.: 2.1461

Normen / Standards

EN ISO 24373:	S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
AWS A5.7:	ERCuSi-A

Eigenschaften

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.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

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

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

Cu	Si	Sn	Fe	Mn
Basis	2,9	0,01	0,06	0,9

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

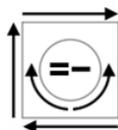
Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	120
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	350
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	40
Kerbschlagarbeit KV	[J]	60 bei +20°C
Härte	[HB]	80
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	35

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

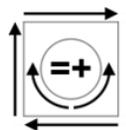
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

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



Ein Vorwärmen des Grundwerkstoffes ist in der Regel nicht erforderlich. Auf geringe Wärmeeinbringung achten. MIG-Schweißen im Kurzlichtbogen / Impulsverfahren.

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