

AX-CuSn

Werkstoff.-Nr.: 2.1006

Normen / Standards

EN ISO 24373:	S Cu 1898 (CuSn1)
AWS A5.7:	ERCu

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Reinkupfer. Zähfließendes Schweißgut.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Schweißgeeignete Kupfersorten, z.B. SE - Cu (2.0070), SW - Cu (2.0076), SF - Cu (2.0090), OF - Cu (2.0040).

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

Cu	Si	Sn	Mn
98,7	0,3	0,7	0,26

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

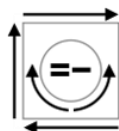
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	50
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	200
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	30
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 bei +20°C
Härte	[HB]	60
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	120 – 135

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

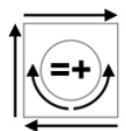
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

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



Bei Wanddicken über 3 mm ist Vorwärmen erforderlich (je mm Blechdicke ca. 100°C, jedoch nicht mehr als 600°C). Bei Vorwärmtemperaturen über 300°C ist Flußmittel (F-SH2 empfohlen) zu verwenden.

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