

AX-CuSn12

Werkstoff.-Nr.: 2.1056

Normen / Standards

EN ISO 24373: S Cu 5410 (CuSn12P)

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode aus 12% Zinnbronze zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Zinnbronzen, Mehrstoff-Zinnbronzen und Rotguss. Seewasserbeständig.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 10-12% Sn, Kupfer-Zink-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gusslegierungen (Rotguß: Rg 5, Rg7),, Auftragsschweißungen auf Gusseisen und Stahl.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

Cu	Sn	P
Basis	12,1	0,2

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

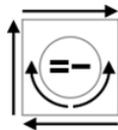
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	150
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	300
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	22
Härte	[HB]	120
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	40 – 50

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

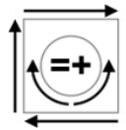
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

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



Bei Wanddicken über 6 mm ist Vorwärmen auf 250°C erforderlich. Bei MIG-Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen 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