

## AX-CuSn6

Werkstoff.-Nr.: 2.1022

### Normen / Standards

EN ISO 24373:	S Cu 5180 (CuSn5P)
AWS A5.7:	ERCuSn-A

### Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Zinn-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen. Gute Gleiteigenschaften.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 4-8% Sn, Kupfer-Zink-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gusslegierungen, Auftragsschweißungen auf Gusseisen und Stahl.

### Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

Cu	Sn	P
Basis	5,6	0,2

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

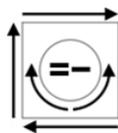
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	150
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	300
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ )	[%]	20
Härte	[HB]	80
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	75

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

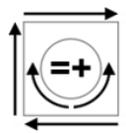
#### WIG:

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