

QuCu38

(W.- Nr.: 2.1211)

wird für Auftrags- und Reparaturschweißungen von Kupfer- und Ampcoloy-Legierungen eingesetzt. Gute Eignung zur Reparatur von Erodier Elektroden. Zähfließendes Schweißbad, feinkörniges Gefüge und hohe elektrische Leitfähigkeit. Durch Kaltauslagerung erhöht sich die Gebrauchshärte.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Reinkupfersorten (Erodier Elektroden),
Ampcoloy - Legierungen

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

Ag	Mn	Ni	Cu
1,0	0,2	0,3	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm ²	Dehnung AL100	Lieferbar als	
			Stab	Spule
0,2				X
0,3			X	X
0,4			X	X
0,5			X	X
0,6			X	X
0,7				
0,8			X	X

(Richtwerte)

Härtewerte nach Schweißvorgang

Ø	HRC	Grundwerkstoff
1. Lage		
2. Lage		
3. Lage		

(Werte auf Anfrage)

Lieferform:

Laserschweißdraht

Stab: 333 mm / 1.000 mm auf Anfrage Sonderlängen
Spule: K80 / K125 / K250 / SH253 / MA125

(Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt. Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr)