

## QuCu83

(W.- Nr.: 2.0923) AWS ER CuNiAl

Zusatz für Auftragsschweißungen an Al-Bronze, Stählen und Mehrstofflegierungen. Verwendbar für Cu-Al-Ni-Legierungen, Guss- und Schmiedeteile aus Ni-Al-Bronzen. Das Material ist Meerwasserbeständig und hat eine hohe Abrieb- und Verschleißfestigkeit. Es wird eingesetzt für Ventile, Pumpen, Lager usw.

### Empfehlung für Grundwerkstoffe

CuAl11Ni6Fe5; CuAl10Ni5Fe4, generell Kupfer-Aluminium-Nickel Legierungen

### Nacharbeit

Materialtypisch

### Richtanalyse

Mn	Si	Fe	Zn	Pb	Ni	Al	Cu
0,6-3,5	<0,10	3,0-5,0	<0,10	<0,02	4,0-5,5	8,5-9,5	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

### Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm <sup>2</sup>	Dehnung AL100	Lieferbar als	
			Stab	Spule
0,3			X	X
0,4			X	X
0,5			X	X
0,6			X	X
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)