

QuCu81

EN ISO 24373: S Cu 6327 (CuAl8Ni2Fe2Mn2) ; W.- Nr.: 2.0922

wird für Verbindungs- und Plattierungsschweißungen an CuAl-Bronzen verwendet. Mischverbindungen CuAl-Bronze mit Stahl sowie verschiedene Werkstoffe unter einander Auftragungen an Werkzeugstahl oder Gusslegierungen. Plattierungen auf Stahl- und Gusseisenwerkstoffen. Gute Gleiteigenschaften, seewasserbeständig und kavitationsbeständig.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Cu-Al Mehrstoffbronzen, Plattierungen auf Guss- und Stahlwerkstoffe, sowie Mischverbindungen unterschiedlicher Werkstoffe.

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

Mn	AL	Fe	Ni	Cu
1,80	8,70	1,30	2,30	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	270
Zugfestigkeit Rm	MPa	530
Dehnung A (Lo = 5do)	%	30
Härte unbehandelt	HB	140

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.