

## QuCu84

EN ISO 24373 S/G-Cu6511 (CuSi2Mn1); AWS A-5.7; ERCuSi-A ; W.-Nr. 2.1522

Wird verwendet für Verbindungsschweißungen sowie Aufbauschweißungen an Kupfer, niedriglegierte Kupferlegierungen, Kupfer-Zink-Legierungen sowie Silicium-Bronze. Das Material eignet sich auch für das Aufbauschweißen an nicht legiertem und niedriglegiertem Stahl sowie Gusseisen.

### Empfohlen für:

Cu-Legierungen; CuZn-Legierungen wie CuZn5, CuZn10, CuZn15

### Nacharbeit

Materialtypisch

### Richtanalyse

Si	Mn	Sn	P	Cu
1,80	1,00	0,20	0,01	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich.)

### Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	285
Zugfestigkeit Rm	MPa	530
Dehnung A (Lo = 5do)	%	45
Härte unbehandelt	HB	62

### Lieferform:

#### Laserschweißdraht

Stab: 333 mm / 1.000 mm

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.