

QuCu89

DIN EN ISO 24373 S Cu5180; DIN 1733 SG-CuSn6P; W.-Nr.:2.1022; AWS A5.7: ~ERCuSn-A

Auftrags-, Reparatur- und Verbindungsschweißen an Kupfer-Zinn-, Kupfer-Zink-Legierungen, gute Gleiteigenschaften, Auftrags- und Verbindungsschweißen von diesen Legierungen mit Gusseisen, Stählen und Nickelwerkstoffen

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Kupfer-Zinn-Legierungen z.B. Bronze mit bis zu 8 % Sn, Kupfer-Zink-Legierungen, Auftragsschweißung auf Gusseisen, Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gusslegierungen

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

Cu	Sn	P	Sonst.
Rest	6,00	0,20	max. 0,50

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	150
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	300
Dehnung A (Lo = 5do)	%	25
Härte unbehandelt	HB	90

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.