

QuCu83

EN ISO 24373: S-Cu 6328 (CuAl9Ni5); AWS A.5-7 ERcUNiAl ; W.- Nr.: 2.0923

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

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	380
Zugfestigkeit Rm	MPa	600
Dehnung A (Lo = 5do)	%	16
Härte unbehandelt	HB	200

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.