

QuCu38

EN ISO 24373 S-CU 1897 (CuAg1); AWS A 5.7 : ERCu ; W.- Nr.: 2.1211

wird für Auftrags- und Reparaturschweißungen von Kupfer- und Ampcoloy-Legierungen eingesetzt. Gute Eignung zur Reparatur von Erodier Elektroden. Zähfließendes Schweißbad, feinkörniges Gefüge und hohe elektrische Leitfähigkeit. Durch Kaltauslagerung erhöht sich die Gebrauchshärte.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Reinkupfersorten (Erodier Elektroden),
Ampcoloy - Legierungen

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

Ag	Mn	Ni	Cu
1,0	0,2	0,3	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	80
Zugfestigkeit Rm	MPa	230
Dehnung A (Lo = 5do)	%	18
Härte unbehandelt	HB	60

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.