

QuCu82

EN ISO 24373 S-Cu 6560 (CuSi3Mn1); AWS A-5.7: ErCuSi-A; W. - Nr.: 2.1461

wird für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Kupfer, niedriglegierte Kupferlegierungen, Kupfer-Zink Legierungen sowie Silizium-Bronzen verwendet. Auch einsetzbar für Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte, Stählen und auf Gusseisen.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Cu-; CuZn-Legierungen

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

Si	Mn	Sn	Zn	Fe	Cu
3,0	1,00	0,10	0,10	0,07	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	150
Zugfestigkeit Rm	MPa	390
Dehnung A (Lo = 5do)	%	40
Härte unbehandelt	HB	80

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.