

QuCu80

EN ISO 24373; S Cu 6338 (CuMn13AL8Fe3Ni2); AWS-A5.7: ER CuMnNiAl; DIN8555 MSG 31 GZ 200
W.- Nr.: 2.1367

wird für Auftrags-, Riss- und Verbindungsschweißungen an Formeinsätzen aus Ampco-Bronzen und Ampcoloy – Legierungen eingesetzt. Auftragungen auf GG-Legierungen (z.B. Ziehwerk-Zeuge). Auftragungen an Werkzeugstahl oder Guss. Gute Gleiteigenschaften, seewasserbeständig, kavitationsbeständig.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Cu-Al Mehrstoffbronzen, Plattierungen auf Guss- und Stahlwerkstoffe.

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

Al	Mn	Fe	Ni	Cu
7,5	13,0	2,5	2,5	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	400
Zugfestigkeit Rm	MPa	650
Dehnung A (Lo = 5do)	%	10
Härte unbehandelt	HB	250 HB

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.