

QuCu85

DIN EN ISO 24373 S Cu5410; DIN 1733 SG-CuSn13; W.- Nr.:2.1056

Auftrags-, Reparatur- und Verbindungsschweißen an Kupfer-Zinn-, Kupfer-Zink-Legierungen, Auftragung an Gusseisen, Meerwasser- und Korrosion-Resistent

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Kupfer-Zinn-Legierungen z.B. Bronze mit 10-12% Sn, Kupfer-Zink-Legierungen, Auftragsschweißung auf Gusseisen, Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gusslegierungen (Rotguss Rg5, Rg7)

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

Cu	Sn	P	Sonst.
Rest	12,0-13,0	0,15 - 0,25	max. 0,5

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	200
Zugfestigkeit Rm	MPa	350
Dehnung A (Lo = 5do)	%	15
Härte unbehandelt	HB	120

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.