

QuCu88

DIN EN ISO 24373 S Cu 1898; DIN 1733 SG-CuSn ; W.- Nr.:2.1006; AWS A5.7: ~ER Cu

Auftrags-, Reparatur- und Verbindungsschweißen von Reinkupfer.
Zähfließendes Schweißgut

Empfehlung für Grundwerkstoffe

SE-Cu (2.0070); SW-Cu (2.0076); SF-Cu (2.0090); OF-Cu (2.0040)

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

Cu	Sn	Si	Mn
Rest	0,80	0,30	0,30

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	100
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	220
Dehnung A (Lo = 5do)	%	30
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.