

QuCu84

EN ISO 24373: S Cu6511 (CuSi2Mn1)

Wird verwendet für Verbindungsschweißen sowie Aufbauschweißen an Kupfer, niedriglegierte Kupferlegierungen, Kupfer-Zinklegierung sowie Siliciumbronze. Das Material eignet sich auch für das Aufbauschweißen an nicht legierter und niedriglegierter Stahl sowie Gusseisen.

Empfohlen für:

Cu-; CuZn-Legierungen wie CuZn5; CuZn10, CuZn15

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

Si	Mn	Sn	P	Cu
1,8	1,00	0,20	0,010	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich.)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm ²	Dehnung AL100	Lieferbar als	
			Stab	Spule
0,3				
0,4				
0,5			X	X
0,6				
0,8				
1,0			X	X

(Richtwerte)

Härtewert nach Schweißvorgang

Ø	HRC	Grundwerkstoff
1. Lage		
2. Lage		
3. Lage		

(Werte auf Anfrage)

Lieferform:

Laserschweißdraht

Stab: 333 mm / 1.000 mm

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)