

## QuCu85

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

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

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

(Richtwerte)

### Härtewerte nach Schweißvorgang

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

(Werte auf Anfrage)

### 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)