

MIG Kupfer Schweißdraht VDB S-CuSn

AWS A5.7: ER Cu
DIN 1733: SG-CuSn
DIN EN ISO 24373: S Cu 1898
Werkstoffnummer: 2.1006



Beschreibung:

MIG Schweißdraht CuSn zum Schweißen von versch. Kupfersorten.

Hinweise:

Vorwärmen erforderlich bei Wanddicken >3 mm.
Ca. 100°C / mm Materialstärke. Nicht höher als >600°C.
Ab ca. 300°C unbedingt Flussmittel verwenden.

Elektrische Leitfähigkeit: 15-20 [S m/mm²]

Wärmeleitfähigkeit: 120 – 145 [W/ (m K)]

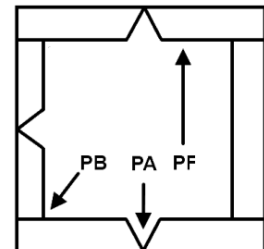
Grundwerkstoffe:

OF-Cu 2.0040 , SE-Cu 2.0070, SW-Cu 2.0076, SF-Cu 2.0090

Stromeignung:  **Schutzgase:** Schweiß-Argon

Analyse	Cu:	Sn:	Si:	Mn:
Richtwerte	Basis	0,8%	0,3%	0,3%

Gütwerte des reinen Schweißgutes		MIG unbehandelt	
		+20°C	-196°C
0,2% Dehngrenze Rp0,2	[N/mm ²]	100	
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	220	
Bruchdehnung A5	[%]	30	
Kerbschlagarbeit Av	[J]	70	60
Härte	[HB]	60	



Sämtliche o.g. Angaben dienen der unverbindlichen Information.