

WIG Kupfer Schweißdraht VDB W-CuSi3

AWS A5.7: ER CuSi-A
 EN ISO 24373: S-Cu 6560 (CuSi3Mn1)
 Werkstoffnummer: 2.1461



Beschreibung:

Schweißdraht aus einer Kupfer-Silizium- Legierung zum Schweißen von Kupfer-Zink Legierungen. Besonders niedriger Schmelzpunkt. Beim Schweißen an einer verzinkten Oberfläche bleibt der Korrosionsschutz weitestgehend erhalten. Dieser Schweißdraht wird sehr häufig im Karosserie- und Fahrzeugbau eingesetzt. Unser VDB CuSi3 Cu-Basis Schweißdraht ist auch geeignet für Auftragsschweißungen an Gußeisen und un- oder niedriglegierten Stählen. Beim WIG Schweißen sollte darauf geachtet werden, dem Lichtbogen eine möglichst hohe Menge an Schweißzusatz einzubringen. Das Schweißbad sollte möglichst schmal gehalten werden. Die Wärmeeinbringung sollte so gering wie möglich gehalten werden. Beim MIG Schweißverfahren Impulsverfahren anwenden (Kurzlichtbogen). Werkstücke ab ca. 3,0 mm Stärke sollten auf ca. +300°C vorgewärmt werden. Werkstücke ab einer Stärke von ca. 15,0mm sollten auf ca. +500°C vorgewärmt werden. Ein Flussmittel ist in der Regel nicht notwendig.

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C : $[S \cdot m/mm^2]$ 3-4

Wärmeleitfähigkeit bei 20°C: $[W/(m \cdot K)]$ 35

Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient: $[1/K]$ $18 \cdot 10^{-6}$

Grundwerkstoffe:

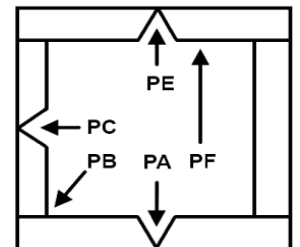
Karosserie- und Kraftfahrzeugbau (Automobilindustrie).. Verzinkte Stahlbleche sowie artgleiche Kupfer-Silizium und Kupfer-Mangan-Legierungen, wie z.B. CuSi2Mn oder CuSi3Mn

Stromeignung WIG:

Schutzgas WIG / MIG: Schweiß Argon: I1

Analyse	Cu:	Si:	Sn:	Fe:	Mn:	Zn:
Richtwerte	Basis	3,0%	0,1%	0,07%	1,0%	0,1%

Gütwerte des reinen Schweißgutes		WIG unbehandelt +20°C
0,2% Dehngrenze Rp0,2	[N/mm ²]	150
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	390
Bruchdehnung A5	[%]	40
Kerbschlagarbeit Av	[J]	60
Brinell-Härte HB10/1000	[HB]	90



Durchmesser	1,6 mm	2,0 mm	2,4 mm	3,2 mm
Länge=1000mm				
Stück / Kg	ca. 59	ca. 37	ca. 26	ca. 15

Sämtliche o.g. Angaben dienen der unverbindlichen Information.