

WIG Kupfer Schweißdraht VDB W-CuSn-6

AWS A5.7: ER CuSn-A
 EN ISO 24373: S-Cu 5180 (CuSn6P)
 Werkstoffnummer: 2.1022



Beschreibung:

Unser VDB CuSn-6 WIG Schweißdraht besteht aus einer Kupfer- Zinn- Legierung mit ca. 6% Zinn und ist vielseitig einsetzbar. Unsere CuSn-6 Schweißzusätze sind geeignet für Verbindungen an Kupfer-Zinn-Legierungen (Bronze mit 4-8% Sn- / Zinn- Anteil), Messing (Kupfer-Zinn) und Kupfer- Zinn- Blei- Gußlegierungen. Weiterhin eignet sich CuSn-6 für Auftragsschweißungen an Gußeisen und Stahl. Bei Auftragungen an Eisenwerkstoffen muss möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen eingeführt werden (WIG Verfahren). Beim Auftragen mit dem MIG Verfahren ist es empfehlenswert mit Impuls-Lichtbogen zu schweißen. Ab Wandstärken von ca. 6,0 mm ist es erforderlich das Werkstück auf ca. 250°C vorzuwärmen.

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C : $[S \cdot m/mm^2]$ 7-9

Wärmeleitfähigkeit bei 20°C: $[W/(m \cdot K)]$ 75

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

Grundwerkstoffe:

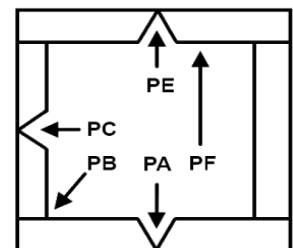
Bronze CuSn Legierungen (4-8% Sn), Messing (CuZn), Kupfer-Zinn-Zinn-Blei Guss, Auftragsschweißen an Gusseisen und Stahl.

Stromeignung WIG: 

Schutzgas WIG / MIG: Schweiß Argon: I1

Analyse	Cu:	Sn:	P:
Richtwerte	Basis	6,0%	0,25%

Gütwerte des reinen Schweißgutes		WIG unbehandelt +20°C
0,2% Dehngrenze Rp0,2	$[N/mm^2]$	150
Zugfestigkeit Rm	$[N/mm^2]$	300
Bruchdehnung A5	$[%]$	20
Brinell-Härte HB10/1000	$[HB]$	80



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.