

WIG Kupfer Schweißdraht VDB W-CuSn

AWS A5.7: ER Cu
EN ISO 24373: S-Cu 1898 (CuSn1)
Werkstoffnummer: 2.1006



Beschreibung:

Schweißdraht aus einer Kupfer- Zinn- Legierung für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an reinem Kupfer und Kupferlegierungen. Sollte die Materialstärke über 3,0 mm betragen, muss der Grundwerkstoff vorgewärmt werden. Pauschal gilt es pro mm Wanddicke auf ca. 100°C vorzuwärmen jedoch nicht mehr als 600°C. Ab 300°C Flussmittel F-SH2 verwenden.

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C : $[S \cdot m/mm^2]$ 15-20

Wärmeleitfähigkeit bei 20°C: $[W/(m \cdot K)]$ 120-145

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

Grundwerkstoffe:

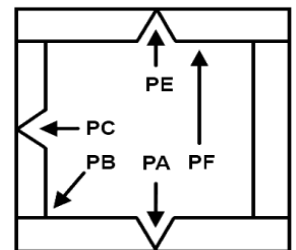
SE-Cu (2.0070) , SW-Cu (2.0076), SF-Cu (2.0090), OF-Cu (2.0040), 2.1293

Stromeignung WIG:

Schutzgas WIG / MIG: Schweiß Argon: I1

Analyse	Cu:	Si:	Sn:	Al:	Mn:
Richtwerte	Basis	0,3%	0,8%	0,01%	0,3%

Gütwerte des reinen Schweißgutes		WIG unbehandelt +20°C
0,2% Dehngrenze Rp0,2	$[N/mm^2]$	100
Zugfestigkeit Rm	$[N/mm^2]$	220
Bruchdehnung A5	$[%]$	30
Kerbschlagarbeit Av	$[J]$	80
Brinell-Härte HB10/1000	$[HB]$	60



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.