

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen Nickel- und Kupferlegierungen

Massivdrahtelektrode für das MIG-Schweißen von Al-Bronzen sowie zum MSG- (MIG-) Löten von beschichteten Stahlblechen in der Automobil- und Zulieferindustrie. Mischverbindungen zwischen Kupferlegierungen und Stahl, Stahlguss, Gusseisen oder Nickelbasislegierungen. Das Schweißgut ist säure- und brackwasserbeständig, hochglanzpolierbar, widerstandsfähig gegen Erosionsverschleiß und hat sehr gute Gleiteigenschaften.

Normbezeichnungen

EN ISO	24373: S Cu 6100 (CuAl7)
AWS	A5.7: ER CuAl-A1

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

Mn	Si	Ni	Cu	Fe	Al
0.2	0.1	0.7	Rest	0.4	8.0

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	Härte
			+20 °C	
Unbehandelt	390-450	≥ 45	>80	80-100 HB

Schutzgas 100% Ar

Schutzgase - EN ISO 14175 : I1, I3

Werkstoffe

Alliages Cu-Al-, types CuAl8, CuAl5, G-CuAl9

pour le soudage des aciers galvanisés

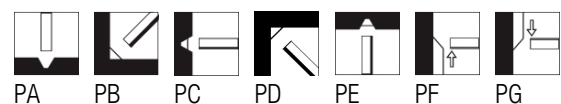
Pour dse applications de brazage en MIG

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste