

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen Nickel- und Kupferlegierungen

Massivdrahtelektrode für das MIG-Schweißen von Siliziumbronzen, niedriglegierten Kupferlegierungen sowie zum MSG- (MIG-) Löten von verzinkten Feinblechen z.B. in Fahrzeug- und Maschinenbau.

Normbezeichnungen

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

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

Mn	Si	Cu	Fe	Al
1.1	3.4	Rest	0.2	0.01

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	Härte
				+20 °C	
Unbehandelt	>100	>345	≥40	>50	80-90 HB

Schutzgas 100% Ar

Schutzgase - EN ISO 14175 : I1, I3

Werkstoffe

pour des applications de Brazage-MIG

alliages Cu-Al, comme CuAl8, CuAl5, G-CuAl9

pour aciers Galvanisés

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste