



| | |
|-----------|-----------|
| ISO 24373 | Cu 6511 |
| | CuSi2 Mn1 |
| | |
| | |
| | |

Beschreibung

ISOFIL® AWD 300 Easy Flow Dieser Zusatzwerkstoff wurde besonders abgestimmt für den Einsatz bei beschichteten Blechen für die Automobilindustrie. Diese Elektrode SG-CuSi3Mn mit der Bezeichnung **ISOFIL® EASY Flow AWD 300** ist die zur Zeit am häufigsten eingesetzte kupferbasierte Legierung zum Verbinden verzinkter Bleche. ISOFIL® EASY Flow AWD 300 wird mit allen Fügeverfahren verwendet. Vom herkömmlichen SGLichtbogenverfahren bis zum Laser- und Plasmalöten. Zur Anwendung kommen Elektroden mit einem Drahtdurchmesser von 0,8 bis 1,6 mm.

Chemische Analyse (Richtwerte in Gew.%)

| Cu | Si | P | Mn | Sn |
|------|------|-------|------|------|
| Rest | 1.80 | 0.009 | 1.00 | 0.20 |

Mechanische Werte

| Dichte Kg/dm ³ | HB | Zugfestigkeit Rm N/mm ² | Dehnung A5 % | Kerschlagarbeit Av |
|------------------------------|----|---------------------------------------|-----------------|-----------------------|
| 8.7 | 62 | 285 | 45 | 75J / Rt. |

Sonderangaben

MIG – Empfohlen wird hierbei das Impuls-Lichtbogenschweissen
WIG – Bei Blechdicken stärker 3,0 mm wird ein Vorwärmen auf ca. 250°C-300°C empfohlen.

Schutzgas

Argon 4,8 / 5,0

Vergleich der Löteigenschaften

| | Zusatzwerkstoffe: | CuSi3 | ISOFIL® EASY Flow AWD 300 |
|--|-------------------|-------|------------------------------|
| Nebeneffekte wie: | | | |
| Porenbildung | | 2 | 1 – 2 |
| Spritzerbildung | | 2 | 1 – 2 |
| Abbrand der Beschichtung im Fügebereich | | 1 – 2 | 1 |
| Nahtgeometrie | | A – B | A |
| anfallende Rauche und Stäube | | 3 | 3 |
| Zerstörung der Beschichtung auf der Blechrückseite | | 1 – 2 | 2 |
| Spaltüberbrückung | | 1 – 2 | 1 |
| Korrosion der Naht | | 1 | 1 |

Legende: 1 keine, 2 wenige, 3 einige, 4 viele, 5 massiv, A = sehr gut, B = gut, C = ausreichend