



AWS A5-7	ERCuSn-A
EN ISO 24373	S-Cu 5180 (CuSn6P)
Werkstoff-Nr.	2.1022
Schutzgas	I1 I3

### Beschreibung

**ISOFIL® AW 23** – Kupferschweisdraht Schweisdraht zum Schweißen von Cu, Sn- Bronzen sowie gut geeignet für Ms mit Ms oder Ms mit anderen Cu- Legierungen, Fe-Werkstoffen und Gusseisen.

**Grundwerkstoffe** Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 4-8% Sn, Kupfer-Zink-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gusslegierungen, Auftragsschweißungen auf Gusseisen und Stahl.

**Schutzgas** WIG(I1) (AR99.9%) / MAG (I1, I3)

**Chemische Analyse**  
(Richtwerte in Gew.%)

Ö	Ú	Ú
Bal.	6	0.25

**Mechanische Werte**

Eigenschaften	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %
WIG/MIG	150	300	20%

**Sonderangaben** Bei Wanddicken über 6mm ist Vorwärmen auf 250°C erforderlich. Bei WIG-Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen. Bei MIG-Auftragsschweißungen auf auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

**Schweispositionen** PB PA PF PE PC