

Technische Daten **AL-SCU15**

Beschreibung

W.-St.-Nr.: 2.1461
DIN 1733: SG CuSi 3
AWS A5.7: ER CuSi-A
EN 14640: S Cu 6560

Schutzgasdraht auf Kupferbasis mit hoher Temperatur- und Korrosionsbeständigkeit. Für das Verbindungsschweißen von Kupfer, Kupfer-Silizium, Kupfer-Zink-Legierungen und Stahl-Kupfer sowie zum Auftragsschweißen auf Stahl.

Anwendungsgebiet

- Kupfer, niedriglegiertes Kupfer und Kupfer-Zink-Legierungen (CuZn5, CuZn10, CuZn15, CuSi2Mn, CuSi3Mn)
- Auftragsschweißungen auf un-/niedriglegierten Stählen und Gusseisen

Richtanalyse in %

| Si | Mn | Sn | Fe | Zn | Al | Cu |
|-----|----|-----|------|-----|-------|------|
| 3,0 | 1 | 0,1 | 0,07 | 0,1 | <0,01 | Rest |

Stoffwerte

| | |
|----------------------|-------------------------|
| Streckgrenze Re | > 120 N/mm ² |
| Zugfestigkeit Rm | > 350 N/mm ² |
| Dehnung A (L0 = 5d0) | > 40 % |
| Härte | 80 HB 10/1000 |

Verarbeitungshinweise

Schweißbereich säubern, Risse bis in die Wurzel ausarbeiten. Zu schweißende Teile gemäß Herstellerangabe vorbereiten (z.B. vorwärmen).

Lieferform

Spule 50 m 0,40 bis 0,80mm
Spule 100 m 0,40 bis 0,80mm
Spule 1 Kg 0,40 bis 0,80mm

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher. Diese Angaben beruhen auf unseren Erfahrungen, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Für besondere Einsatzzwecke, z.B. anschließende Bearbeitungsmethoden empfehlen wir einen Test an einem Vergleichswerkstück.