Technische Daten **AL-SCU25**

Beschreibung

AWS A 5.7: ER CuNiAl
EN ISO 14640: S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)
DIN: W.Nr. 2.0923
DIN 1733T.1: SG CuAl8Ni6

Schweißzusatz zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von Kupfer-/Aluminium-/Nickel-Werkstoffen und Auftragsschweißungen auf Stahl. Hoher Verschleiß- und Abriebwiderstand, sowie Korrosions- und Seewasserbeständigkeit zeichnen das Schweißgut aus.

Anwendungsgebiet

Für Reparaturen oder Verbindungen an Offshore- und Meerwasserentsalzungsanlagen, Schiffsbau, Reaktorbau und vergleichbare Anwendungen.

Richtanalyse in %

Fe	Ni	Mn	Al	Cu
3,5	4,5	1,0	9,0	Rest

Stoffwerte

Streckgrenze Re	> 400
Zugfestigkeit Rm	> 700
Dehnung A (L0 = 5d0)	> 15 %

Verarbeitungshinweise

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

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,25 bis 0,50 mm
Spule 50 m 0,25 bis 0,80mm
Spule 100 m 0,25 bis 0,80mm
Spule 1 Kg 0,25 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.