

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Zinn-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen. Auch zum Auftrags- und Decklagenschweißen an Gusseisen, auch Verbindungen an Gusseisen möglich, wenn keine hohen Festigkeitswerte gefordert sind. Gute Gleit- und Notlaufeigenschaften.

Normbezeichnung

DIN 1733	SG-CuSn 6
DIN 8555	SG 30-GZ-100 C
DIN 8573	SG CuSn
Werkstoff-Nummer	2.1022
AWS A-5.7	ER CuSn - A
EN 14640	S Cu 5180

Wichtigste Anwendungsbereiche

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

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2 %-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	>50	>50
Zugfestigkeit R_m	[N/mm ²]	>200	>200
Bruchdehnung A_5	[%]	>30	>30
Brinell-Härte	HB	80-100	80-100

Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

Cu	Sn	P
Basis	6	0,2

Besondere Hinweise

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

Anwendbare Schutzgase

	M I G	W I G
EN 439	I 1	I 1

Abmessungen, Verpackungseinheit Polung: W I G DC - Polung M I G DC + Pos. w-h-s-q-ü Andere Abmessungen

Durchmesser [mm]	Länge / Spulung [mm]	Paketinhalt [kg]
1,6-2,0-3,2	1000	10
0,8-1,0-1,2-1,6	K-300/D200	15 / 5
Anfrage	Anfrage	Anfrage