

# MT- CuSn

# 2.1006

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Reinkupfer.

Normbezeichnung

DIN 1733	SG-CuSn
Werkstoff-Nummer	2.1006
AWS A 5.7	ER Cu
EN ISO 14640	S Cu 1898

Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißgeeignete Kupfersorten, z.B.; SE - Cu (2.0070), SW - Cu (2.0076), SF - Cu (2.0090), OF - Cu (2.0040), CuCrZr (2.1293).

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm <sup>2</sup> ]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient(20-300°C) [1/K]
15 - 20	120 - 145	18 · 10 <sup>-6</sup>

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt		MIG Schweiß-Argon unbehandelt	
		+20°C	-196°C	+20°C	-196°C
0,2 %-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	>50		>50	
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	>200		>200	
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]	>30		>30	
Kerbschlagarbeit ISO - V	[J]	80	60	70	60
Brinell-Härte	HV	60		60	

Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

Cu	Sn	Si	Mn
Basis	0,8	0,3	0,3

Besondere Hinweise

Für Wanddicken über 3 mm ist Vorwärmen erforderlich (je mm Blechdicke ca. +100°C, jedoch nicht mehr als +600°C). Bei Vorwärmtemperaturen ab +300°C ist Flussmittel zu verwenden.

Anwendbare Schutzgase

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

Flussmittel

F - SH 2

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]
1,6-2,0-2,4-3,2	1000	10
0,8-1,0-1,2-1,6	K-300/D200/	15 / 5/
bitte anfragen	Anfrage	Anfrage