

DT-CuAl 8

kupferbasis. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung

EN ISO 24373: S Cu 6100 (CuAl7)
AWS-A5.7: ER CuAl-A 1

Anwendungsbereich

Verbindungsschweißen von Kupfer-Aluminium-Legierungen, Kupfer-Kupfer-Legierungen
Auftragsschweißungen auf un- und niedrigleg. Stähle, sowie auf Gußeisen. (Gleitrollen, Lagerschalen, Hydraulikstempel)

Spritzdraht für Auftragungen an Kupferbasislegierungen

MIG: empfohlen	WIG: empfohlen	GAS: ungeeignet
thermisches Spritzen: empfohlen		

Richtanalyse des Drahtes (%)

Cu : Basis Al: 8

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

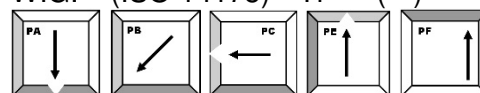
0,2% Dehngrenze (Rp0,2) 200 N/mm²
Zugfestigkeit (Rm) 430 N/mm²
Dehnung (A)(Lo=5do) 40 %
Kerbschlagarbeit (Av) 100 J
Härte Brinell 100

Zulassungen

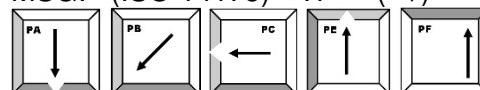
auf Anfrage

Schutzgase/Polung

WIG: (ISO 14175) I1 (= -)



MSG: (ISO 14175) I1 (= +)



Lieferprogramm

MIG: D100, D200, K200, K300, K435
0,8mm 1,0mm 1,2mm 1,6mm