

DT-CuSi 3

kupferbasis. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung

EN ISO 24373: S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
AWS-A5.7: ER CuSi-A

Anwendungsbereich

Verbindungsschweißen von Kupfer, Kupfer-Zink –
Legierungen
Auftragsschweißungen an Gußeisen, sowie un- und
niedrigleg. Stählen
MIG-Löten von verzinkten Stahlblechen, sowie
höherfesten Blechen

MIG: empfohlen	WIG: empfohlen	GAS: ungeeignet
-------------------	-------------------	--------------------

Richtanalyse des Drahtes (%)

Cu : Basis Sn: 0,10 Si: 3,00 Mn: 1,00
Zn: 0,10 Fe: 0,07

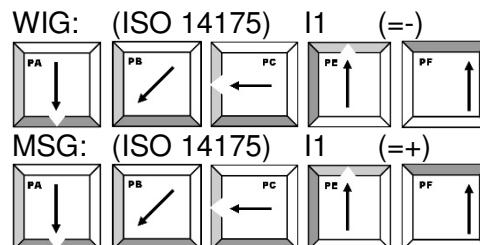
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

0,2% Dehngrenze (Rp0,2) 150 N/mm²
Zugfestigkeit (Rm) 390 N/mm²
Dehnung (A)(Lo=5do) 40 %
Kerbschlagarbeit (Av) 60 J
Härte Brinell 90

Zulassungen

auf Anfrage

Schutzgase/Polung



Grundwerkstoffe

w.o.

Lieferprogramm

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
WIG: verpackt in Karton a 10kg