

# DT-CuSn6

## kupferbasis. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

### Normbezeichnung

EN ISO 24373: S Cu 5180P (CuSn6P)  
AWS-A5.7: ER CuSn-A

### Anwendungsbereich

Verbindungsschweißen von Kupfer-Zinn-Legierungen, Messing, Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gußlegierungen, sowie Auftragschweißungen an Gußeisen

MIG: empfohlen	WIG: empfohlen	GAS: geeignet
-------------------	-------------------	------------------

### Richtanalyse des Drahtes (%)

Cu : Basis Sn: 6,00 P: 0,20

### Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

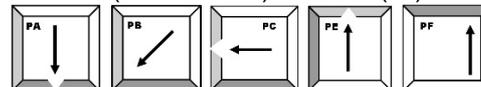
0,2% Dehngrenze (Rp0,2) 150 N/mm<sup>2</sup>  
Zugfestigkeit (Rm) 300 N/mm<sup>2</sup>  
Dehnung (A)(Lo=5do) 27 %  
Härte Brinell 90

### Zulassungen

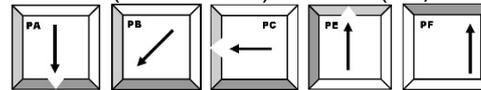
auf Anfrage

### Schutzgase/Polung

WIG: (ISO 14175) I1 (= -)



MSG: (ISO 14175) I1 (= +)



### Grundwerkstoffe

w.o.

### Lieferprogramm

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