

# DT-CuSn

## kupferbasis. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

### Normbezeichnung

EN ISO 24373: ~S Cu 1898 (CuSn1)  
AWS-A5.7: ER Cu

### Anwendungsbereich

Verbindungsschweißen von Reinkupfer

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

### Richtanalyse des Drahtes (%)

Cu : Basis Mn: 0,30 Sn: 0,80 Si: 0,30

### Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

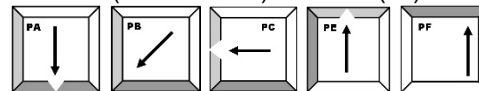
0,2% Dehngrenze (Rp0,2) 100 N/mm<sup>2</sup>  
Zugfestigkeit (Rm) 220 N/mm<sup>2</sup>  
Dehnung (A)(Lo=5do) 30 %  
Kerbschlagarbeit (Av) 70 J  
Härte Brinell 50

### Zulassungen

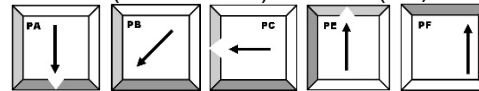
auf Anfrage

### Schutzgase/Polung

WIG: (ISO 14175) I1 (= -)



MSG: (ISO 14175) I1 (= +)



### Grundwerkstoffe

2.0070 2.0076 2.0090 2.0040

### Lieferprogramm

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