

Legierungstyp
Cu 1898 (CuSn1)

OK Tigrod 19.12



WIG-Schweißstab

EN ISO 24373	S Cu 1898 (CuSn1)
SFA/AWS A 5.7	ERCu
Werkstoffnummer (EN 14640)	2.1006 (S Cu 1898 (CuSn1))

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für sauerstofffreies Kupfer. OK Tigrod 19.12 ist zum WIG-Schweißen und mit Flussmittel zum Gasschweißen geeignet.

Reinkupfer ab ca. 3 mm Wanddicke auf 400 - 600 °C vorwärmen. Über s = 4 mm beidseitig gleichzeitig in senkrechter Position schweißen, oder Mehrlagentechnik anwenden.

Die Härte des Schweißgutes liegt bei ca. 50 -60 HB.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Sauerstofffreie Reinkupfersorten wie CR008A/CW008A/2.0040, CR020A/CR021A/CW020A/CW021A/2.0070, CR023A/CW023A/2.0076, CR024A/CW024A/2.0090 u.ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

Durchmesser [mm]

1,6 2,0 2,4

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

Cu	Sn	Si	Mn	P
Basis	0,75	0,25	0,25	≤0,02

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	I1	75	220	30	70

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
