

Legierungstyp
Cu 6560 (CuSi3Mn1)

OK Tigrod 19.30



WIG-Schweißstab

EN ISO 24373
SFA/AWS A5.7
Werkstoffnummer
(EN 14640)

S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
ERCuSi-A
2.1461
(S Cu 6560 (CuSi3Mn1))

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab zum Verbindungs- und Auftragschweißen von Kupfer und Kupferlegierungen, auch geeignet für Messing (CuZn-Legierungen).
Bei größeren Wanddicken kann je nach Werkstoff eine Vorwärmung und ggf. Flussmittel erforderlich sein.
Ergibt ein messingfarbenes, weiches Schweißgut (ca. 80 - 100 HB).
Ideal für das WIG-Löten verzinkter Stahlbleche geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

WIG-Löten verzinkter Bleche, Reinkupfer CR024A/CW024A/2.0090, CuNi-Legierungen CW111C/2.0855, Messing CW500L/2.0220 bis CW723R/2.0572 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

Durchmesser [mm]

2,0

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

Cu	Si	Mn	Sn
Basis	3	1	≤0,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	I1	150	350	40	50

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
