

**Legierungstyp**  
**Cu 6560 (CuSi3Mn1)**

**OK Tigrod 19.30**



### WIG-Schweißstab

EN ISO 24373	S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
SFA/AWS A5.7	ERCuSi-A
Werkstoffnummer (EN 14640)	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 <sup>2</sup>	Festigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	I1	150	350	40	50

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

---