



Drahtelektrode

EN ISO 24373	S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
SFA/AWS A5.7	ERCuSi-A
Werkstoffnummer	2.1461
(EN 14640)	(S Cu 6560 (CuSi3Mn1))

Kurzcharakteristik

Spezial-Drahtelektrode für Kupfer und Kupferlegierungen, auch CuZn-Legierungen (Messing). Auch für das Schweißen von unterschiedlichen Kupferlegierungen miteinander geeignet. Das weiche, messingfarbene Schweißgut hat eine Härte von ca. 80 - 100 HB. Ideal zum Laser-Löten verzinkter Dünnscheiben im Automobilbau und der Kfz-Reparatur geeignet, wenn nicht nachverzinkt werden soll

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Laser-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 für Kupfer, M13 für verzinkte Bleche

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Cu	Si	Mn	Sn
Basis	2,9	1	≤0,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm²	Festigkeit Rm N/mm²	Dehnung A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	I1	130	350	40	50

Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
60	13	0,0	80	13	0,0	150	16	0,0
165	18	0,0	210	18	0,0	320	29	0,0

Spulentyp

98 (Korbspule BS 300; 15 kg) 96 (MarathonPac; 200 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q