

Legierungstyp
Cu 6100 (CuAl 7)

OK Autrod 19.40



Drahtelektrode

ISO 24373	S Cu 6100 (CuAl7)
EN 14700	S Cu1
SFA/AWS A5.7	ERCuAl-A1
Werkstoffnummer (EN 14640)	2.0921 (S Cu 6100 (CuAl8))

Kurzcharakteristik

Für Schweißungen an Al-Bronzen und zum Verbinden von Kupferlegierungen mit Stahl.
Auftragschweißungen an Armaturen, Gleitflächen, Gleitlagern usw., auch auf Gusseisen.
Hohe Beständigkeit gegen Gleitverschleiß und Seewasserangriff.
Auch zum MSG-Löten verzinkter und aluminierter Dünnbleche im Automobilbau geeignet, wenn nicht nachverzinkt werden soll. Schweißguthärte ca. 100 HB.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

CuAl-Bronzen wie CW303G/2.0932 u. ä., MSG-Löten verzinkter und aluminierter Bleche,
Auftragschweißungen auf Stähle und Gusseisen

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3 für Kupfer, M13 für verzinkte Bleche

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Cu	Al	Mn	Fe
Basis	8	≤0,5	≤0,5

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	175	420	40	80

Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung 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)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-M11 Kombination)

siehe Abschnitt Q
