

**Legierungstyp**  
Cu 6327 (CuAl8Ni2Fe2Mn2)

**OK Autrod 19.41**



### Drahtelektrode

EN ISO 24373	S Cu 6327 (CuAl8Ni2Fe2Mn2)
EN 14700	S Cu1
SFA/AWS A5.5	~ERCuNiAl
Werkstoffnummer (EN 14640)	2.0922 (S Cu 6100 (CuAl8Ni2))

### Kurzcharakteristik

Verbindungs- und Auftragschweißungen an Al-Mehrstoffbronzen, meist CuAlNi. Korrosions-, seewasser- und verschleißbeständig (Gleitverschleiß, Kavitation), Schweißguthärte ca. 130 - 150 HB.  
Auch für Plattierungen auf Stahl und Mischverbindung von Bronze mit Stahl geeignet. Für Pumpenteile, Schiffsschrauben und korrosionsbeständige Plattierungen im Apparatebau.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Al-Mehrstoffbronzen wie CC331G/2.0940 bis CC334G/2.0980, CW303G/2.0932, CW304G/2.0971, CW306G/2.0936, CW307G/2.0966, CW308G/2.0978 u.ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

### Durchmesser [mm]

1,2

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

Cu	Al	Ni	Mn	Fe
Basis	8	2	2	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	330	600	40	65
N(820°C/1h)	I1	260	550	45	90

### Leistungsdaten

Durchmesser	1,2 mm	
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	16	0,0
320	29	0,0

### Spulentyp

98 (Korbspule BS 300; 15 kg)

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

siehe Abschnitt Q

---