

Legierungstyp  
Cu 6338 (CuMn13Al8Fe3Ni2)

OK Autrod 19.46



### Drahtelektrode

|                               |                                   |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| EN ISO 24373                  | S Cu 6338 (CuMn13Al8Fe3Ni2)       |
| EN 14700                      | S Cu2                             |
| SFA/AWS A5.7                  | ERCuMnNiAl                        |
| Werkstoffnummer<br>(EN 14640) | 2.1367<br>(S Cu 6338 (CuMn13Al7)) |

### Kurzcharakteristik

Drahtelektrode für Aluminium-Mehrstoffbronzen und Auftragschweißungen auf Stähle und Gusseisen. Beständig gegen Seewasserangriff, Korrosion und Kavitation; Schweißguthärte ca. 250 - 300 HB. Für Meerwasserleitungen, Schiffspropeller, Armaturen und Blechformwerkzeuge. Meist ist kein Vorwärmen des Grundwerkstoffes erforderlich, Zwischenlagentemperatur max. 150°C.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Al-Mehrstoffbronzen wie CC332G/2.0970 bis CC334G/2.0980, CW304G/2.0971, CW307G/2.0966, CW308G/2.0978 u. ä., Auftragungen auf Stahl und Gusseisen

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

### Durchmesser [mm]

1,2

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

| Cu    | Mn | Al | Ni | Fe  |
|-------|----|----|----|-----|
| Basis | 13 | 8  | 2  | 2,5 |

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

| Wärme-<br>behandlung | Schutzgas | Dehngrenze<br>Rp0,2<br>N/mm <sup>2</sup> | Festigkeit<br>Rm<br>N/mm <sup>2</sup> | Dehnung<br>A <sub>5</sub><br>% | Kerbschlagarbeit<br>ISO-V<br>Rt<br>J |
|----------------------|-----------|--|---------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------------|
| U                    | I1        | > 400                                    | > 650                                 | > 10                           | 150                                  |

### Leistungsdaten

|                     |               |                             |
|---------------------|---------------|-----------------------------|
| Durchmesser         | 1,2 mm        |                             |
| Schweiß-<br>strom A | Spannung<br>V | Abschmelz-<br>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

---