

Legierungstyp
Cu 6338 (CuMn13Al8Fe3Ni2)

OK Autrod 19.46



Drahtelektrode

EN ISO 24373
EN 14700
SFA/AWS A5.7
Werkstoffnummer
(EN 14640)

S Cu 6338 (CuMn13Al8Fe3Ni2)
S Cu2
ERCuMnNiAl
2.1367
(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- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	I1	> 400	> 650	> 10	150

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
