

Legierungstyp
CuSn6P

OK 94.25



Stabelektrode

prEN ISO 17777 ~E Cu 5180A (CuSn6P(A))
DIN 1733 EL-CuSn7
Werkstoffnummer ~2.1025
SFA/AWS A5.6 ~ECuSn-C

Kurzcharakteristik

Basisch umhüllte Stabelektrode zum Verbindungs- und Auftragsschweißen an Kupfer, artähnlichen Zinnbronzen mit 6 - 8% Zinn, Messing und Gusseisenwerkstoffen ohne oder mit geringer Vorwärmung, Verbindungsschweißungen weisen jedoch geringere Zugfestigkeiten auf.
Wegen der hervorragenden Gleit- und Notlaufeigenschaften erfolgt bevorzugt der Einsatz an Lagern, Gleit- und Dichtelementen aus Grauguss (GJL / GG) oder Stahl.
Härte des reinen Schweißgutes: ca. 95 HB.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Messing CW500L bis CW509L, CW719R u.ä.,
Auftragsschweißen auf Stähle und alle Gusseisensorten, bevorzugt Grauguss (GJL bzw. GG).

Rücktrocknung

300°C / 2 h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

Cu	Sn	Mn	Si	P
Basis	6,5	≤0,5	≤0,5	≤0,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J 20°C	
	U	235		330-390		25		25

Stromeignung

= +

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	60	90	95	0,71	77	1,2	39
3,2	350	90	125	95	0,72	46	1,9	40
4,0	350	125	170	95	0,74	31	2,9	41

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz