

RoboWeld - CuAl8

2.0921

Massivdrahtelektrode/WIG-Stab



Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 24373	S-Cu 6100 (CuAl8)
Werkstoff-Nr.	2.0921
AWS A-5.7	ERCuAl-A1

Anwendung:

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

Zusammensetzung des Schweißstabes/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Cu	Al	Fe
Basis	8	0,4

Wichtige Grundwerkstoffe:

Kupfer-Aluminium-Legierungen z.B. Al-Bronze mit 7-9% Al, Kupfer und Kupfer-Legierungen, sowie Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle und auf Gusseisen.

Schutzgas	Argon	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2% Dehngrenze	N/mm ²	200
Zugfestigkeit	N/mm ²	430
Dehnung	%	40
Brinell-Härte	HB	100
Kerbschlagarbeit	J	100
Wärmeleitfähigkeit	W/(m*K)	65

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MIG: I1 – I3 für Kupfer, I1 oder M13 für verzinkte Bleche

WIG: I1

Lieferformen

Spule	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	
Stäbe	Ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0

Verpackungseinheiten

Spule	D200 5kg	K300 15kg	Fass 250kg (rund)
WIG-Stäbe	5kg Paket	25kg Umkarton	