

RoboWeld – CuSi3

2.1461

Massivdrahtelektrode/WIG-Stab



Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 24373	S-Cu 6560 (CuSi3Mn1)
Werkstoff-Nr.	2.1461
AWS A-5.7	ERCuSi-A

Anwendung:

Kupferbasis MIG-Massivdrahtelektrode zum Löten von Kupfer-, Kupfer-Silizium, Kupfer-Zink-Legierungen, Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen sowie Gusseisen. Lichtbogenlöten von verzinkten, aluminieren und unbeschichteten Stahlblechen. Hohe Temperatur und Korrosionsbeständigkeit. Beim (Löten) verzinkter Stahlbleche im Karosseriebau bleibt der Korrosionsschutz verzinkter Oberflächen weitestgehend erhalten. Impulslichtbogen empfohlen.

Zusammensetzung des Schweißstabes/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Cu	Si	Sn	Fe	Mn
Basis	3	0,1	0,07	1,0

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas	Argon	Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2% Dehngrenze	[MPa]	120
Zugfestigkeit	[MPa]	350
Dehnung	[%]	40
Brinell-Härte	[HB]	80
Kerbschlagarbeit Av	[J]	60
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	35

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MIG: I1 – I3

WIG: I1

Lieferformen

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

Verpackungseinheiten

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