

RoboWeld – CuSn6
2.1022
 Massivdrahtelektrode/WIG-Stab



Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 24373	S-Cu 5180 (CuSn6P)
Werkstoff-Nr.	2.1022
AWS A-5.7	ERCuSn-A

Anwendung:

Drahtelektrode aus Kupfer-Zinn-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen. Gute Gleiteigenschaften. Bei Wanddicken über 6 mm Vorwärmen auf 200 – 250 °C, bei größeren Wanddicken 400 – 600 °C. Bei WIG-Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff zuführen. Bei MIG-Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

Zusammensetzung des Schweißstabes/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Cu	Sn	P
Basis	6	0,25

Wichtige Grundwerkstoffe:

Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 4 - 8 % Sn, Messing, Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gusslegierungen, Auftragsschweißungen auf Gusseisen und Stahl.

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas	Argon	Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2% Dehngrenze	N/mm ²	150
Zugfestigkeit	N/mm ²	300
Dehnung	%	20
Brinell-Härte	HB	80
Wärmeleitfähigkeit	W/(m*K)	75

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
WIG-Stäbe	5kg Paket	25kg Umkarton