

## AX-CuSn 2.1006

EN ISO 24373	S-Cu 1898 (CuSn1)
Werkstoff-Nr.	2.1006
AWS A.5-7	ERCu

### Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Reinkupfer. Zähfließendes Schweißgut.

### Besondere Hinweise

Bei Wanddicken über 3 mm ist Vorwärmen erforderlich (je mm Blechdicke ca. 100°C, jedoch nicht mehr als 600°C). Bei Vorwärmtemperaturen über 300°C ist Flußmittel zu verwenden.

### Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Cu	Si	Sn	Al	Mn
Bal.	0,3	0,8	0,01	0,3

### Wichtige Grundwerkstoffe

Schweißgeeignete Kupfersorten, z.B. SE - Cu (2.0070), SW - Cu (2.0076), SF - Cu (2.0090), OF - Cu (2.0040)

### Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	50
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	200
Dehnung A ( $L_0=5d_0$ )%	[%]	30
Brinell-Härte	[HB]	60
Kerbschlagarbeit $A_v$	[J]	70
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	120-135

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1, I3

### Flußmittel

F-SH2

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferformen

Spule/Fass	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage

