



PRODUKTE » Kupfer » CuSn

## MT-CuSn

## 2.1006

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

### Normbezeichnung

EN ISO 24373	S Cu 1898
Werkstoff-Nummer	2.1006
AWS/ASME SFA-5.7	ER Cu

### Wichtigste

Schweißgeeignete Kupfersorten, z.B. SE - Cu (2.0070), SW - Cu (2.0076),

### Anwendungsbereiche

SF - Cu (2.0090), OF - Cu (2.0040)

### Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm <sup>2</sup> ]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient(20-300°C) [1/K]
15 - 20	120 - 145	18 · 10 <sup>-6</sup>

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes

(Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	WIG		MIG	
		Schweiß-Argon unbehandelt		Schweiß-Argon unbehandelt	
0,2 %-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	MPa	100		100	
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	MPa	220		220	
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]	30		30	
Kerbschlagarbeit A <sub>v</sub>	[J]	80	60	70	60
Brinell-Härte HB 10/1000		60		60	

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

	Cu	Sn	Si	Mn
Basis		0,8	0,3	0,3

### Besondere Hinweise

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

Anwendbare Schutzgase WIG | 1  
 Anwendbare Schutzgase | 1  
 MIG

**Schweißstab-Maße  
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,00	1000	10,0
4,00	1000	10,0

**Drahtelektrode**

Durchmesser      1,00 mm    1,20 mm    1,60 mm

Schweißpositionen nach EN ISO 6947 MIG

PA, PB, PF

Schweißpositionen nach EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung MIG

= +

Stromart/Polung WIG

= -