



PRODUKTE » Kupfer » CuSn 6

MT-CuSn 6

2.1022

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Zinn-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen.

Normbezeichnung

EN ISO 24373	S Cu 5180
Werkstoff-Nummer	2.1022
AWS/ASME SFA-5.7	ER CuSn - A

Wichtigste

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

Anwendungsbereiche

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient(20-300°C) [1/K]
7 - 9	75	18 · 10 ⁻⁶

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

(Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung	[°C]	WIG	MIG
		Schweiß-Argon unbehandelt	Schweiß-Argon unbehandelt
Prüftemperatur	[°C]	+20°C	+20°C
0,2 %-Dehngrenze R _{p0,2}	MPa	150	140
Zugfestigkeit R _m	MPa	260	300
Bruchdehnung A ₅	[%]	20	20
Brinell-Härte HB 10/1000		80	80

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Cu	Sn	P
Basis	6	0,2

Besondere Hinweise

Bei Wanddicken über 6,00 mm ist Vorwärmen auf +250°C erforderlich.
WIG - Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen.
MIG - Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

Anwendbare Schutzgase WIG

11
11

Cookie-Richtlinie

Cookies werden zur Benutzerführung und Webanalyse verwendet und helfen dabei, diese Webseite zu verbessern. Durch die weitere Nutzung dieser Webseite erklären Sie sich mit unserer Cookie-Policy einverstanden.

[Impressum](#) [Datenschutzerklärung](#)

Unbedingt erforderlich

Funktionell

Performance

Marketing / Third Party

Alle akzeptieren

Nur Auswahl akzeptieren