



MT-CuSi 3

2.1461

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

Sehr gut geeignet auch zum WIG bzw. MIG Löten.

Normbezeichnung

EN ISO 24373	S Cu 6560
Werkstoff-Nummer	2.1461
AWS/ASME SFA-5.7	ER CuSi - A

Wichtigste

Anwendungsbereiche

Kupfer, niedriglegiertes Kupfer und Kupfer-Zink-Legierungen, sowie Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle und auf Gusseisen.

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungs- koeffizient(20-300°C) [1/K]
3 - 4	35	18 · 10 ⁻⁶

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

(Richtwerte)

Schweißverfahren		WIG Schweiß-Argon unbehandelt	MIG Schweiß-Argon unbehandelt
Schutzgas			
Wärmebehandlung			
Prüftemperatur	[°C]	+20°C	+20°C
0,2 %-Dehngrenze R _{p0,2}	MPa	120	120
Zugfestigkeit R _m	MPa	350	350
Bruchdehnung A ₅	[%]	40	40
Kerbschlagarbeit A _V	[J]	60	60
Brinell-Härte HB 10/1000		80	80

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

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

Besondere Hinweise

WIG - Vorwärmen des Grundwerkstoffes in der Regel nicht erforderlich.
Schweißbad nicht zu breit halten. Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen.
MIG - Dicke Werkstücke auf +250°C vorwärmen. Schweißbad nicht zu breit halten. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

