



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 Schutzgas Wärmebehandlung	[°C]	WIG	MIG
		Schweiß-Argon unbehandelt	Schweiß-Argon unbehandelt
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.

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 0,80 mm 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 = -