

MT- Albro T

2.0926

Stabelektrode mit rutilbasischer Sonderumhüllung zum Schweißen von Aluminiumbronzten. Schweißgut aus Aluminiumbronzte.

Normbezeichnung

DIN 1733	EL - CuAl 9
Werkstoff-Nummer	2.0926
DIN 8555	E 31 - UM - 150 - CN
AWS / ASME SFA-5.7	E CuAl - A 2

Wichtigste Anwendungsbereiche

Kupfer-Aluminium-Legierungen, z.B. Al-Bronze mit 7 - 9% Al, 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 Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 300°C) [1/K]
6	70	17 · 10 ⁻⁶

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	230
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	500
Bruchdehnung	A ₅	[%]	25
Brinell-Härte	HB 10/1000		140

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Cu	Al	Mn	Fe
Basis	8	0,5	0,7

Besondere Hinweise

Elektrode möglichst senkrecht zur Naht führen. Vorwärmen nur bei großen Werkstücken erforderlich. Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe Lichtbogen möglichst auf die Flanke der vorhergehenden Raupe richten.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt eine Rücktrocknung von maximal +70°C bis +90°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	50 - 70	16,4	305	5,0
3,20	350	90 - 110	27,7	181	5,0
4,00	350	130 - 150	42,0	119	5,0
5,00	350	150 - 200	84,5	59	6,0

