

MT- CuAg

2.1211

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Silberlegierung geeignet zum WIG/MIG Schweißen mit niedrigem P-Gehalt. Auch zum Gasschweißen geeignet. Das Schweißgut ist sehr dünnflüssig und porenfrei.

Normbezeichnung

DIN 1733	SG - CuAg
Werkstoff-Nummer	2.1211
EN ISO 14640	S Cu 1897

Wichtigste Grundwerkstoffe und Anwendungsbereiche

Zum Schweißen von sauerstofffreiem Kupfer.
Hohe thermische und elektrische Leitfähigkeit.
Einsatz im Apparatebau, Elektroindustrie, Heizungsbau sowie bei Installationen.

Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

Cu	Ag	P	Mn
Basis	1,0	0,02	0,1

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Arbeitstemperatur [°C]	Solidus-Liquidus-Temperatur [°C]	Dichte [g/cm ³]
1080	1070	8,9
Elektrische Leitfähigkeit	Sm / mm ²	30 - 45

Zugfestigkeit DIN 8525 (Richtwerte)

an SF - Cu	210 - 235 N / mm ²
Härte ca. 45 - 50 HB	

Besondere Hinweise

Zum Erreichen optimaler Leitfähigkeit Werkstück sauber vorbereiten.
Die Nahtflächen müssen metallisch blank sein.
Beim Hartlöten Gasflamme neutral bis leicht oxidierend halten.

Anwendbare Schutzgase

	MIG	W I G
EN 439	I 1	I 1

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

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

Drahtelektrode

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm

WIG = -

MIG = +