

MT- CuAl 8

2.0921

Drahtelektrode aus Kupfer-Aluminium-Legierung zum MIG-Schweißen.

Normbezeichnung

DIN 1733	SG-CuAl 8
Werkstoff-Nummer	2.0921
AWS / ASME SFA-5.6	ER CuAl - A 1
DIN EN ISO 24373	S Cu 6100

Wichtigste Anwendungsbereiche

Kupfer-Aluminium-Legierungen, z.B. Al-Bronze mit 7 - 9% Al, Kupfer mit Kupfer-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 Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 300°C) [1/K]
8	65	17 · 10 ⁻⁶

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	[N/mm ²]	200
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	430
Bruchdehnung A ₅	[%]	40
Kerbschlagarbeit A _v	[J]	100
Brinell-Härte HB 10/1000		100

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Cu	Al
Basis	8

Besondere Hinweise

Vorwärmen nur bei großen Werkstücken erforderlich. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon
Schweiß-Argon

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
3,00	1000	10,0

Lieferbar

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

WIG = -

MIG = +