

MT- CuAl 8 Mn

2.1367

Drahtelektrode aus hochmanganhaltiger Mehrstoff-Aluminiumbronze zum MIG-Schweißen.

Normbezeichnung

| | |
|--------------------|-----------------|
| DIN 1733 | SG-CuMn 13 Al 7 |
| Werkstoff-Nummer | 2.1367 |
| DIN 8555 | MSG 31-300-CN |
| AWS / ASME SFA-5.7 | ER CuMnNiAl |
| DIN EN ISO 24373 | S Cu 6338 |

Wichtigste Anwendungsbereiche

Mangan- und nickelhaltige Kupfer-Aluminium-Legierungen, hochbeanspruchte, korrosionsbeständige Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen und auf Gusseisen.

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

| Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm ²] | Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)] |
|--|--|
| 3-5 | 30 |

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

| Schutzgas | Wärmebehandlung | Prüftemperatur | [°C] | Schweiß-Argon unbehandelt +20°C |
|-----------------|-------------------|----------------------|------|---------------------------------|
| 0,2%-Dehngrenze | R _{p0,2} | [N/mm ²] | | 650 |
| Zugfestigkeit | R _m | [N/mm ²] | | 900 |
| Bruchdehnung | A ₅ | [%] | | 10 |
| Brinell-Härte | HB 10/1000 | | | 290 |

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

| Cu | Mn | Al | Fe | Ni |
|-------|----|----|-----|----|
| Basis | 13 | 8 | 2,5 | 2 |

Besondere Hinweise

Grundwerkstoffe gegebenenfalls auf max. +150°C vorwärmen. Wegen Versprödungsgefahr Zwischenlagentemperatur von +150°C nicht überschreiten. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

Anwendbare Schutzgase

Schweiß-Argon, Argon-Helium.

Lieferbar

Durchmesser 1,20 mm

MIG = +

6