

MT- CuAl 8 Ni 2

2.0922

Drahtelektrode/Schweißstab aus Mehrstoff-Aluminiumbronze zum WIG- bzw. MIG- Schweißen von Kupfer-Aluminium-Legierungen.

Normbezeichnung

DIN 1733	SG-CuAl 8 Ni 2
Werkstoff-Nummer	2.0922
DIN 8555	WSG/MSG 31-150-C
DIN EN ISO 24373	S Cu 6327

Wichtigste Anwendungsbereiche

Kupfer-Aluminium-Legierungen, z.B. Al-Bronze mit 7-9% Al, Mehrstoff-Aluminiumbronzen.

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]
5	50

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren	Schutzgas	Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}			[N/mm ²]	270	270
Zugfestigkeit	R _m			[N/mm ²]	530	530
Bruchdehnung	A ₅			[%]	30	30
Kerbschlagarbeit	A _v			[J]	70	70
Brinell-Härte	HB 10/1000				140	140

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Cu	Al	Ni	Mn	Fe
Basis	8	2,2	2,2	2

Besondere Hinweise

WIG - Vorwärmen des Grundwerkstoffes in der Regel nicht erforderlich.
MIG - 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]
2,00	1000	10,0
3,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm

WIG = -

MIG = +