

MT- CuAl 8 Ni 6

2.0923

Drahtelektrode/Schweißstab zum Schweißen von Mehrstoff-Aluminiumbronzten. Schweißgut aus Mehrstoff-Aluminiumbronze.

Normbezeichnung

DIN 1733	SG-CuAl 9 Ni 5 Fe
Werkstoff-Nummer	2.0923
AWS / ASME SFA-5.6	ER CuNiAl
DIN EN ISO 24373	S Cu 6328

Wichtigste Anwendungsbereiche

Mehrstoff-Aluminiumbronze, Kupfer-Aluminium-Nickel-Legierungen, seewasserbeständige 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)]
4 - 5	20 - 40

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	380
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	500
Bruchdehnung	A ₅	[%]	10
Brinell-Härte	HB 10/1000		150

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Cu	Al	Fe	Mn	Ni
Basis	9,0	3,5	1,5	5,0

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 1,20 mm 1,60 mm

WIG = -

MIG = +