

MT- CuSn 12

2.1056

Schweißstab/Drahtelektrode zum Schweißen von Zinnbronzen, Mehrstoff-Zinnbronzen und Rotguss. Schweißgut aus 12%-Zinnbronze.

Normbezeichnung

| | |
|------------------|------------|
| DIN 1733 | SG-CuSn 13 |
| Werkstoff-Nummer | 2.1056 |
| DIN EN ISO 24373 | S Cu 5410 |

Wichtigste Anwendungsbereiche

Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 10 - 12% Sn, Kupfer-Zinn-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gusslegierungen (Rotguss: Rg 5, Rg 7), Auftragsschweißungen 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] |
|--|--|---|
| 3 - 5 | 40 - 50 | 18,5 · 10 ⁻⁶ |

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

| Wärmebehandlung | | unbehandelt |
|------------------------------------|----------------------|-------------|
| Prüftemperatur | | +20°C |
| 0,2 %-Dehngrenze R _{p0,2} | [N/mm ²] | 200 |
| Zugfestigkeit R _m | [N/mm ²] | 350 |
| Bruchdehnung A ₅ | [%] | 15 |
| Brinell-Härte HB 10/1000 | | 120 |

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

| | |
|-------|----|
| Cu | Sn |
| Basis | 12 |

Besondere Hinweise

Bei Wanddicken über 6,00 mm ist Vorwärmen auf +250°C erforderlich.
WIG - Bei Auftragschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen.
MIG - Bei Auftragschweißungen 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 |

Drahtelektrode

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm

WIG = -

MIG = +