

MT- CuSn

2.1006

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Reinkupfer.

Normbezeichnung

DIN 1733	SG-CuSn
Werkstoff-Nummer	2.1006
AWS / ASME SFA-5.7	ER Cu
DIN EN ISO 24373	S Cu 1898

Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißgeeignete Kupfersorten, z.B. SE - Cu (2.0070), SW - Cu (2.0076), SF - Cu (2.0090), OF - Cu (2.0040)

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]
15 - 20	120 - 145	18 · 10 ⁻⁶

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	WIG		MIG	
		Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	-196°C	Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	-196°C
0,2 %-Dehngrenze R _{p0,2}	[N/mm ²]	100		100	
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	220		220	
Bruchdehnung A ₅	[%]	30		30	
Kerbschlagarbeit A _V	[J]	80	60	70	60
Brinell-Härte HB 10/1000		60		60	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Cu	Sn	Si	Mn
Basis	0,8	0,3	0,3

Besondere Hinweise

Für Wanddicken über 3 mm ist Vorwärmen erforderlich (je mm Blechdicke ca. +100°C, jedoch nicht mehr als +600°C). Bei Vorwärmtemperaturen ab+300°C ist Flussmittel zu verwenden.

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
2,40	1000	10,0
3,00	1000	10,0
4,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

WIG = -

MIG = +