

MT- CuSn 6

2.1022

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Zinn-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen.

Normbezeichnung

DIN 1733	SG-CuSn 6
Werkstoff-Nummer	2.1022
AWS / ASME SFA-5.7	ER CuSn - A
DIN EN ISO 24373	S Cu 5180

Wichtigste Anwendungsbereiche

Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 4 - 8% Sn, Kupfer-Zinn-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zinn-Blei-Gusslegierungen, Auftragsschweißungen auf Gusseisen.

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungs- koeffizient(20-300°C) [1/K]
7 - 9	75	18 - 10 ⁻⁶

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]	150	140
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	260	300
Bruchdehnung A ₅	[%]	20	20
Brinell-Härte HB 10/1000		80	80

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Cu	Sn	P
Basis	6	0,2

Besondere Hinweise

Bei Wanddicken über 6,00 mm ist Vorwärmen auf +250°C erforderlich.
WIG - Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen.
MIG - Bei 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]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
3,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

WIG = -

MIG = +