

FONTARGEN A 202 W

Kupfer-Silizium-Schweißstab



ISO 24373: S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
AWS A 5.7: ERCuSi-A
Werkstoff-Nr.: 2.1461

Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%):

Si	Sn	Zn	Mn	Fe	Cu
2,9	0,1	0,1	1	0,1	Rest

Eigenschaften / Anwendung:

Lichtbogenlöten von verzinkten, aluminieren und unbeschichteten Stahlblechen. Einsatzgebiete: Fahrzeug-Karosseriebau, Klima- und Lüftungs- sowie Containerbau. Der Korrosionsschutz verzinkter Oberflächen bleibt im Fügebereich weitestgehend erhalten. Beim Löten von Blechen wird der Verzug gering gehalten. Die geringere Härte des Lötgutes im Vergleich zum Eisen-Basis-Schweißgut ermöglicht ein relativ einfaches Abarbeiten der Nähte im Sichtbereich. Gute Eignung für Verbindungs- und Auftragschweißungen an niedrig legierten CuMn-, CuSiMn- und CuZn (Messing)-Werkstoffen.

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes nach DIN EN 1597-1 (Mindestwerte bei Raumtemperatur):

Schmelzbereich: 965 - 1032 °C
Zugfestigkeit: 350 N/mm²
Streckgrenze: 120 N/mm²
Dehnung (l=5d): 40 %
Härte (Brinell): 80 HB
Kerbschlagarbeit: 60 J
Wärmeleitfähigkeit: 35 W/m • K
Elektrische Leitfähigkeit (20 °C): 3 - 4 Sm/mm²
Längenausdehnungskoeffizient: 18,1 • 10⁻⁶/K
Spezifisches Gewicht: 8,5 kg/dm³

Schweißverfahren: WIG

Schutzgas (DIN EN 439): I 1 (Argon), I 3 (Argon/Helium Gemische)

Stromart: Gleichstrom (Minuspol)

Lieferform: Durchmesser (mm): 1,6/2,0/2,4/3,2
Länge (mm): 1000

Schweißposition: nach DIN EN 287

PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

13/11/JL/1