

FONTARGEN A 200 SW

Kupfer-Zinn-Schweißstab



ISO 24373: S Cu 1898 (CuSn1)
AWS A 5.7: ERCu
Werkstoff-Nr.: 2.1006

Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%):

Sn	Si	Mn	P	Cu
0,8	0,3	0,3	0,01	Rest

Eigenschaften / Anwendung:

Verbindungs- und Auftragschweißungen an Kupfer und Kupferlegierungen der Werkstoff-Nr.: 2.0040, 2.0060, 2.0070, 2.0080, 2.0090, 2.0100, 2.0120, 2.0150, 2.0170, 2.1202, 2.1322, 2.1325, 2.1491. Geeignet für die Cu-Rohr-Installation nach DVGW-Arbeitsblatt GW 2.

Grundwerkstoff im Bereich der Schweißverbindung gut säubern und über 3 mm Wanddicke vorwärmen (je mm Blechdicke ca. 100 °C, jedoch nicht mehr als 600 °C). Bei Vorwärmtemperaturen ab 300 °C ist Flussmittel zu verwenden.

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

Schmelzbereich: 1020 - 1050 °C
Zugfestigkeit: 200 N/mm²
Dehnung (l=5d): 30 %
Härte (Brinell): 60 HB
Kerbschlagarbeit: 75 J
Wärmeleitfähigkeit: 120 - 145 W/m • K
Elektr. Leitfähigkeit (20 °C): 15 - 20 Sm/mm²
Längenausdehnungskoeffizient: 18 • 10⁻⁶/K

Schweißverfahren: WIG, Gasschmelzschweißen

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

Flussmittel: F 100 (Paste) bei Vorwärmung > 300 °C

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