

FONTARGEN A 200 W

Kupferschweißstab



ISO 24373: S Cu 1897 (CuAg1)
AWS A 5.7: ERCu
Werkstoff-Nr.: 2.1211

Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%):

Ag	P	Mn	Cu
1	0,02	0,1	Rest

Eigenschaften / Anwendung:

Verbindungs- und Auftragschweißungen an Kupfer, z. B. Werkstoff-Nr. 2.0040 (OF-Cu), 2.0060 (E-Cu 57), 2.0070 (SE-Cu), 2.0090 (SF-Cu), 2.0110 (SD-Cu), 2.0150 (SB-Cu), 2.0170 (SA-Cu), 2.1202 (Cu Ag), Bleche, Profile, Behälter, Geeignet für Cu-Rohrinstallation nach DVGW-Arbeitsblatt GW 2. Große Werkstücke 350 - 600 °C vorwärmen, evtl. ArHe-Schutzgasgemische verwenden.

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

Schmelzbereich: 1070 - 1080 °C
Zugfestigkeit: > 200 N/mm²
0,2-Dehngrenze: > 80 N/mm²
Dehnung (l=5d): > 30 %
Härte (Brinell): 60 HB
Kerbschlagarbeit: 75 J
Wärmeleitfähigkeit: 220 - 315 W/m • K
Elektrische Leitfähigkeit (20 °C): 44 - 46 Sm/mm²
Längenausdehnungskoeffizient: 17,7 • 10⁻⁶/K
Spezifisches Gewicht: 8,9 kg/dm³

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