

# FONTARGEN A 203/12 W

## Kupfer-Zinn-Schweißstab



ISO 24373: S Cu 5410 (CuSn12P)  
AWS A 5.13: ERCuSn-D  
Werkstoff-Nr.: 2.1056

### Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%):

Sn	P	Cu
12	0,2	Rest

### Eigenschaften / Anwendung:

Schweißen von Kupferwerkstoffen, z. B. Kupfer, Sn-Bronze. Besonders geeignet für Verbindungsschweißungen von Messing-Messing oder Messing mit anderen Cu-Legierungen und Fe-Werkstoffen. Auftragen von Lagerbüchsen, Gleitschienen, Reparaturen von Phosphorbronzeteilen. Schweißgut nahezu farbgleich beim Schweißen von Rotguß Rg 5. Geeignet für Werkstoff-Nr. 2.1020, 2.1050, 2.1056, 2.1086, 2.1016, 2.1030, 2.1052, 2.1080.

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

Schmelzbereich: 825 - 990 °C  
Zugfestigkeit: 320 N/mm<sup>2</sup>  
Dehnung (l=5d): 5 %  
Härte (Brinell): 120 HB  
Wärmeleitfähigkeit: 40 - 50 W/m • K  
Elektrische Leitfähigkeit (20 °C): 3 - 5 Sm/mm<sup>2</sup>  
Längenausdehnungskoeffizient: 18,5 • 10<sup>-6</sup>/K  
Spezifisches Gewicht: 8,6 kg/dm<sup>3</sup>

**Schweißverfahren:** WIG, Gasschmelzschweißen

**Schutzgas (DIN EN 439):** I 1 (Argon)

**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