

# FONTARGEN A 203/6 W

## Kupfer-Zinn-Schweißstab



ISO 24373:	S Cu 5180 (CuSn6P)
AWS A 5.7:	ERCuSn-A
Werkstoff-Nr.:	2.1022

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

Sn	P	Cu
6	0,2	Rest

### Eigenschaften / Anwendung:

Schweißen von Kupferwerkstoffen, wie z. B. Kupfer, Sn-Bronze. Besonders geeignet für Verbindungsschweißungen von Messing-Messing oder Messing mit anderen Cu- Legierungen, (Rg), Fe-Werkstoffen und Gusseisen. Weitere Anwendungen sind: Auftragen von Lagerbüchsen, Gleitschienen, Reparatur von Zinnbronzeteilen. Bei Zinnbronze > 8 mm Dicke wird Vorwärmung empfohlen. Geeignet für Werkstoff-Nr.: 2.1010, 2.1016, 2.1020, 2.1030, 2.1050, 2.1052, 2.1056, 2.1080, 2.1086, 2.1090, 2.1096.

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

Schmelzbereich:	910 - 1040 °C
Zugfestigkeit:	330 N/mm <sup>2</sup>
Dehnung (l=5d):	30 %
Härte (Brinell):	80 HB
Wärmeleitfähigkeit:	75 W/m • K
Elektrische Leitfähigkeit (20 °C):	7 - 9 Sm/mm <sup>2</sup>
Längenausdehnungskoeffizient:	18,5 • 10 <sup>-6</sup> /K

**Schweißverfahren:** WIG, Gasschmelzschweißen

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

**Stromart:** Gleichstrom (Minuspol)

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