

FONTARGEN A 216 W

Aluminium-Mehrstoffbronze-Schweißstab



ISO 24373: S Cu 6327 (CuAl8Ni2Fe2Mn2)
AWS A 5.17: ERCuNiAl
Werkstoff-Nr.: 2.0922

Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%):

Al	Ni	Mn	Fe	Cu
8	2	1,5	1,5	Rest

Eigenschaften / Anwendung:

Die Legierung ist meerwasser- und korrosionsbeständig sowie verschleißfest. Gut geeignet bei gleichzeitiger Beanspruchung durch Meerwasser, Kavitation und Erosion.

Verbindungs- und Auftragschweißen an Aluminium-Mehrstoffbronze, z. B. Werkstoff-Nr.: 2.0916, 2.0920, 2.0928, 2.0932, 2.0936, 2.0940, 2.0960, 2.0962, 2.0966, 2.0970, 2.0975, 2.0978 und 2.0980. Auftragschweißen auf Stahl und Kupferlegierungen. Verbindungsschweißen zwischen Stahl und Aluminiumbronzen (auch Mehrstofflegierungen). Verwendung im Schiffs-, Maschinen-, Apparate- und Pumpenbau, z. B. Schiffspropeller, Pumpengehäuse, Ventilsteuergewehäuse und Nahrungsmittelbehälter.

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

Schmelzbereich: 1030 - 1050 °C
Zugfestigkeit: 530 N/mm²
0,2-Dehngrenze: 290 N/mm²
Dehnung (l=5d): 30 %
Kerbschlagarbeit: 70 J
Härte (Brinell): 140 HB
Wärmeleitfähigkeit: 58 W/m • K
Elektrische Leitfähigkeit (20 °C): 5 Sm/mm²
Längenausdehnungskoeffizient: 17 • 10⁻⁶/K

Schweißverfahren: WIG

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

Stromart: Wechselstrom

Lieferform: Durchmesser (mm): 2,0/3,2
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