



ON EN ISO 24373
 vorm. DIN 1733
 AWS A5.7-84
 Werkstoffnummer:

Cu6560
 SG-CuSi3Mn1
 ERCuSiA
 2.1461

Zusammensetzung:

Mn 1,0 % / Si 3,0 % / Fe 0,5 % / Sn 0,2 % / ZN 0,4 %/
 Rest Cu

Solidus: 965°C | Liquidus: 1035°C

Dichte (g/cm³): 8,5
 Brinell-Härte (HB): 80
 Wärmeleitfähigkeit (W/m.K): 35

Festigkeit:
 Zugfestigkeit: 350 MPa
 Dehnung (l=5d) %: 40 %

Lieferformen:

Silox R 1 S:
 0,8 mm Ø Draht auf Spule D 300
 1,0 mm Ø Draht auf Spule D 300
 1,2 mm Ø Draht auf Spule D 300
 1,6 mm Ø Draht auf Spule D 300

Verarbeitung:

Verbindungs- und Auftragsschweißen von Kupfer-Zinklegierungen und niedriglegierten Kupferlegierungen. Auch für verschleißfeste Auftragsschweißungen auf niedrig- und unlegierten Stählen und Gusseisen. Beim MIG-Auftragsschweißen größerer Werkstücke ist Vorwärmen erforderlich. Für mehrlagige Auftragsschweißungen auf Stählen wird Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen. Ideal zum MIG-Löten von verzinkten Blechen.

Wichtige Grundwerkstoffe : CuZn-Legierungen, Kupfer, Stahl und verzinkte Stahlbleche
Schweißverfahren: MIG Löten
Schutzgas: Argon oder Argon mit geringem Zusatz von O oder Co (1%)