

**S 1 und R 1**

ÖN EN ISO 24373
vorm. DIN 1733
Werkstoffnummer:

Cu1897
SG-CuAg
2.1211

Zusammensetzung:

Cu 98,5 % / Ag 1,0 % / P 0,2 %

Solidus: 1060°C | Liquidus: 1060°C

Dichte (g/cm³): 8,9
Brinell-Härte (HB): 60
Wärmeleitfähigkeit W/m.K): 220 – 315
Elektrische Leitfähigkeit (S/mm²): 44 – 46
Festigkeit:
Zugfestigkeit: 200 MPa
Dehnung (l=5d) %: 30 %

Lieferformen:

Silox S 1:
2,0 mm Ø Stäbe 500 mm lang
3,0 mm Ø Stäbe 500 mm lang
4,0 mm Ø Stäbe 500 mm lang
5,0 mm Ø Stäbe 500 mm lang
6,0 mm Ø Stäbe 500 mm lang

Silox R 1 L:
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:

Gut zu verarbeitende Kupferlegierung, insbesondere für Zwangslagen geeignet, zähflüssiges und porenfreies Schweißbad. Hohe elektrische Leitfähigkeit. Die fertige Schweißnaht muss um die volle Festigkeit zu erreichen gehämmert werden. Beim Schweißen von Werkstückdicken über 3 mm ist Vorwärmen erforderlich. (ca. 200-300°C bis ca. 8mm Wandstärke, ca. 300-650°C ab ca. 8mm Wandstärke abhängig vom Schweißstrom, Schweißmaschinen sollten bis min. 500A belastbar sein).

Elektrische Anlagen, Behälterbau, Kupferschmiedearbeiten

Wichtige Grundwerkstoffe : Kupfer
Schweißverfahren: Autogen, WIG -, MIG=+
Schutzgas: Argon, Helium, Argon/Helium-Gemische
Flussmittel: für die Autogenschweißung Silox F

Unsere Angaben über Produkte und Verfahren beruhen auf umfangreichen, langjährigen Erfahrungen. Wir vermitteln diese Erkenntnisse in Wort und Schrift nach bestem Wissen. Das entbindet den Anwender jedoch nicht davon, unsere Zusatzwerkstoffe, Flussmittel und Verfahren auf ihre Verwendung für den eigenen Gebrauch selbstverantwortlich zu prüfen und sachgemäß zu verarbeiten. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahrensweisen die von uns nicht ausdrücklich schriftlich angegeben sind. Im Schadensfall beschränkt sich unsere Haftung auf denjenigen Umfang wie er in unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen in der jeweils gültigen Fassung geregelt ist. Allgemeine Geschäftsbedingungen ersichtlich unter www.oegussa.at. Unsere Produkte dürfen nur von befugten und befähigten Personen in Firmen oder konzessionierten Gewerbebetrieben verarbeitet werden. Silox® Marke von Ögussa Ges.m.b.H. **ÖGUSSA Löttechnik, Österreichische Gold- und Silber-Scheideanstalt Ges.m.b.H.** Liesinger-Flur-Gasse 4, 1230 Wien | Austria, T +43186646-4210, F -4224, loettechnik@oegussa, www.oegussa.at