

**S 4 A und R 4 A**

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

Cu6180
SG-CuAl10Fe
ERCuAl-A2
2901P.3
2.0937

Zusammensetzung:

Al 9,5 % / Si + Fe 1,6 % / Cu Rest

Solidus: 1000°C | Liquidus: 1040°C

Dichte (g/cm ³):	7,5
Brinell-Härte (HB):	140
Wärmeleitfähigkeit (W/m.K):	55
Elektrische Leitfähigkeit (S/mm ²):	6,5 – 7,5
Festigkeit:	500 MPa
Zugfestigkeit:	35 %
Dehnung (l=5d) %	

Lieferformen:

Silox S 4 A: 2,0 mm Ø Stäbe 500 mm lang
3,0 mm Ø Stäbe 500 mm lang

Silox R 4 A: 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 geeignet für Cu-Al-Werkstoffe und für Auftragsschweißungen auf ferritischen- perlitischen Stählen und Gusseisen. Hoher Verschleiß- und Abriebwiderstand. Verbindungs- und Auftragsschweißungen von Aluminiumbronzen, aluminiumbeschichteten Stählen; Grauguss im Maschinenbau, chemischer Industrie und Schiffsbau. Verbindungsschweißungen korrosionsbeständiger Rohrleitungen aus Aluminiumbronze oder Sondermessing. Auftragsschweißen von Schiffsschraube, Gleitschienen, Laufflächen und Lagern. Für mehrlagige Auftragsschweißungen auf Stählen wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen. MIG-Löten von verzinkten und CrNi-Stählen.

Wichtige Grundwerkstoffe : CuAl-Legierungen, CuAlMn-Legierungen, Kupfer, Stahl, CrNi-Stahl, verzinkter Stahl, Verbindung von Cu/St, Cu/CrNi-Stahl, Cu/verz.Stahl, MnSt/St, MnSt/Ferroguss

Schweißverfahren: WIG (-), MIG (+) MIG-Löten

Schutzgas: Argon

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