

**S 4 und R 4**

ÖN EN ISO 24373
vorm. DIN 1733
Werkstoffnummer:

Cu5410
SG-CuSn12
2.1056

Zusammensetzung:

Sn 12,0 % / P 0,2 % / Rest Cu

Solidus: 825°C | Liquidus: 990°C

Dichte (g/cm³): 8,6
Brinell-Härte (HB): 120
Wärmeleitfähigkeit (W/m.K): 40 - 50
Elektrische Leitfähigkeit (S/mm²): 6,5 – 7,5

Festigkeit:
Zugfestigkeit: 320 MPa
Dehnung (l=5d) %: 5 %

Lieferformen:

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

Silox R 4: 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

Verarbeitung:

Hochlegierte Kupfer-Zinn-Legierung für alle Schweißverfahren geeignet. Das Schweißgut erzielt entsprechend einer Gussbronze hohe Härte und wird daher für besonders verschleißfeste Auftragungen sowie für das Verbindungsschweißen und für Reparaturen an Bronzen verwendet.

Bei größeren Werkstücken ist ein Vorwärmen erforderlich.

Wichtige Grundwerkstoffe : CuSn-Gusslegierungen, Kupfer und Stahl
Schweißverfahren: Autogen, WIG (-), MIG (+), Hartlöten
Schutzgas: Argon
Flussmittel : Silox F 4 – Schweißpulver für Bronze und Sondermessing