

CARBO Cu B

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	2.1363
	DIN 1733	EL-CuMn2
	AWS A 5.6	ECu

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO Cu B ist eine Reinkupferelektrode mit basischer Sonderumhüllung für die Verbindungs- und Auftragsschweißung an Reinkupfer.

Eigenschaften Das Schweißgut ist porenfrei, rissicher und von hoher Korrosionsbeständigkeit.

Anwendungsbeispiel Sie findet Anwendung im Apparatebau bei Kupferbasislegierungen, wassergekühlten Sauerstoffblasdüsen in der Stahlindustrie, bei Verbindungselementen für die Stromübertragungen.

Werkstoffe 2.0040 2.0070 2.0076 2.0090

Schweißanweisungen Bleche bis 5 mm Dicke können ohne Vorwärmung geschweißt werden. Ab 5 mm Blechdicke sollte mit mindestens 300° C, höchstens mit 600° C vorgewärmt werden. Die Elektrode ist in allen Positionen, außer Fallnaht verschweißbar. Der Lichtbogen ist möglichst kurz zu halten. Es sind möglichst dicke Elektrodendurchmesser zu verwenden.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes
(typische Werte)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Härte HB	Elektrische Leitfähigkeit	Wärmeleitfähigkeit
200	25	ca.40	15-20 [S·m/mm ²]	120-145 [W/(m·K)]

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

Cu	Mn	Sn
Basis	2,5	0,8

Stromeignung = +

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung 1 h, 90° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 300	80 - 110	287	1148	17,4	5,0	20,0
3,2 x 350	100 - 130	169	676	29,6	5,0	20,0
4,0 x 450	130 - 170	136	544	44,2	6,0	24,0
5,0 x 450	170 - 200	67	268	90,1	6,0	24,0

Rev. 000