

CARBO S-CuSn

CARBO T-CuSn

	S = Drahtelektrode				T = Schweißstab					
Normbezeichnung	Werkstoff Nr.		2.1006							
	DIN 1733		SG - CuSn		SG - CuSn					
	AWS A 5.7		ER Cu		ER Cu					
Anwendungsbereich	Cu-Basis-Drahtelektrode für Verbindungen und Auftragungen an Kupfer und Kupferlegierungen.									
Eigenschaften	Für stärkere Wanddicken ist eine Vorwärmung erforderlich, je mm Wanddicke ca. 100°C. Es sollte jedoch 600 °C nicht überschritten werden.									
	Reinkupfer auf 400 – 600° C vorwärmen.									
Besonderer Hinweis	CARBO T - CuSn ist mit borhaltigem Flussmittel zum WIG – und Gasschweißen geeignet.									
	Über s = 4 mm beidseitig gleichzeitig in senkrechter Position schweißen oder Mehrlagentechnik anwenden.									
Werkstoffe	2.0040, 2.0070, 2.0076, 2.0090, 2.0205 u.ä.									
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm ²	Dehnung A_5 %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.		Härte HB				
	220	100	>30	70		50				
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	Cu	Mn	Sn	Si						
	Basis	0,30	0,80	0,30						
Gase nach EN 439	Drahtelektrode				Schweißstab					
	I1 – I3				I1					
Stromeignung	= +				= –					
Schweißdaten										
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	
(A) min.										
(A) max.										
Zulassungen	---				---					
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.				10 kg.					
Rev. 000										