

CARBO S-CuSn 12

CARBO T-CuSn 12

	S = Drahtelektrode			T = Schweißstab			
Normbezeichnung	Werkstoff Nr.		2.1056				
	DIN 1733		SG – CuSn 12		SG – CuSn 12		
	EN 14640		S-Cu 5410 (CuSn12P)		CuSn12P		
Anwendungsbereich	Kupfer-Zinn-Drahtelektrode mit 10-12% Sn für Verbindungen von Messing, Mehrstoffzinnbronzen und Rotguss, sowie Auftragungen auf Gusseisen..						
Eigenschaften	Für stärkere Wanddicken ist eine Vorwärmung erforderlich, je mm Wanddicke ca.250°C.						
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm ²	Dehnung A_5 %	Härte HB			
	220	200	> 15	120			
Physikalische Eigenschaften (Richtwert)	Elektrische Leitfähigkeit 20°C (S*m/mm ²)		Wärmeleitfähigkeit bei 20°C (W/(m*K))		Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20-300°C) (1/K)		
	3 - 5		40 - 50		18,5 *10 ⁻⁶		
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	Cu	Sn					
	Basis	12					
Gase nach EN 439	Drahtelektrode			Schweißstab			
	I1 – I3			I1			
Stromeignung	= +			= –			
Schweißdaten							
Durchmesser mm	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	3,0	4,0
(A) min.							
(A) max.							
Zulassungen	---			---			
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.			10 kg.			
Rev. 000							