

CARBO S-CuAl 8

CARBO T-CuAl 8

| Normbezeichnung | S = Drahtelektrode | | T = Schweißstab | |
|-----------------|--------------------|-----------|-----------------|--|
| | Werkstoff Nr. | 2.0921 | | |
| DIN 1733 | SG-CuAl8 | SG-CuAl8 | | |
| AWS A 5.7 | ERCuAl-A2 | ERCuAl-A2 | | |

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Verbindungsschweißen von Kupfer-Aluminium-Legierungen
Kupfer-Kupfer-Legierungen
Auftragsschweißungen auf niedrig- und mittellegierten Stählen,
sowie auf Gusseisen

Werkstoffe

Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS bez. GGG),
Temperguss (GTW, GTS)

| 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 |
|--|--|--|--------------------|--|-------------|
| | | 430 | 200 | >25 | 100 |

| Schweißgutanalyse % (Richtwert) | Cu | Al |
|------------------------------------|-------|----|
| | Basis | 8 |

| Gase nach EN 439 | Drahtelektrode | Schweißstab |
|------------------|----------------|-------------|
| | | I1 – I3 |

Stromeignung

= + = –

| Schweißdaten Durchmesser mm | Drahtelektrode | | | | Schweißstab | | | | |
|--------------------------------|----------------|-----|-----|-----|-------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 |

Zulassungen

Spulentyp, Gewicht

B300 15 kg. 10 kg.

Rev. 000