

CARBO S-CuMn13Al7

CARBO T-CuMn13Al7

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab	
	Werkstoff Nr.	2.1367		
DIN 1733	SG-CuMn13Al7	SG- CuMn13Al7		
AWS A 5.7	ERCuMnNiAl	ERCuMnNiAl		

Anwendungsbereich Eigenschaften

Werkstoffe

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)

Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm ²	Dehnung A_5 %	Schmelz- bereich	Härte HB
400	650	20	945-985°C	220

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

Cu	Mn	Fe	Al	Ni
Basis	13	2,5	7,5	2,5

Gase nach EN 439

Drahtelektrode	Schweißstab
I1	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 Rev. 000

B300 15 kg.	10 kg.
-------------	--------