

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO S-CuAl 8

## MAIER EUTECTO T-CuAl 8

Massivdrahtelektrode  
Schweißstab

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab							
Normzeichen	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 <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup> 430	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup> 200	Dehnung A <sub>5</sub> % > 25	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt. 100	Härte HB 100				
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	Cu Basis	Al 8							
Gase nach EN 439	Drahtelektrode I1 – I3		Schweißstab I1						
Stromeignung	= +		= –						
Schweißdaten Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Spulentyp, Gewicht	B300	15 kg				10 kg			

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach  
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : [anton-maier@aon.at](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)