

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO S-CuMn13Al7

MAIER EUTECTO T-CuMn13Al7

Massivdrahtelektrode
Schweißstab

	S = Drahtelektrode				T = Schweißstab					
Normzeichen	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					
	II				II					
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.									
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
www.maier-schweisstechnik.at