

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO S-CuSi 3 MAIER EUTECTO T-CuSi 3 Massivdrahtelektrode Schweißstab

S = Drahtelektrode

T = Schweißstab

Normzeichen

Werkstoff-Nr.

2.1461

DIN 1733	SG – CuSi 3	SG – CuSi3
EN 14640	S-Cu 6560 (CuSi-3Mn1)	S-Cu 6560 (CuSi-3Mn1)
AWS A 5.7	ER CuSi-A	ER Csi-A

Anwendungsbereich  
Eigenschaften

Cu-Basis-Drahtelektrode aus für Verbindungen und Auftragungen an Kupfer und niedriglegierten Kupfer- und Kupfer-Zink-Legierungen, sowie für Auftragungen an niedriglegierten Stählen und Gusseisen.

Besonderer Hinweis

**MIG:** Für stärkere Wanddicken ist eine Vorwärmung erforderlich, je mm Wanddicke ca. 250° C. Das Schweißbad nicht zu breit halten. Bei der 1. Lage von Auftragungen auf Fe-Werkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

**WIG:** Eine Vorwärmung ist in der Regel nicht erforderlich. Das Schweißbad nicht zu breit halten. Bei der Auftragungen auf Fe-Werkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen.

Mechanische Eigenschaften  
des reinen Schweißgutes  
(Richtwert)

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J 20° C	Härte HB
350	120	40	60	80

Physikalische  
Eigenschaften des reinen  
Schweißgutes  
(Richtwert)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20° C (S*m/mm <sup>2</sup> )	Wärmeleitfähigkeit bei 20° C (W/(m*K))	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20-300° C) / (1/K)
3 – 4	35	18*10 <sup>-6</sup>

Schweißgutanalyse %  
(Richtwert)

Cu	Si	Mn	Sn	Fe	Zn
Basis	3	1	0,1	0,07	0,1

Gase nach EN 439

Drahtelektrode  
Schweiß-Argon

Schweißstab  
Schweiß-Argon

Stromeignung

= +

= -

Schweißdaten

Durchmesser

mm

(A) min.

(A) max.

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)