MAIER

MIG MAG TIG | AUTO-MA-TION | INDUSTRIE ROBO-TER | ELEK-TRO-DEN | RAUCHGAS ABSAU-GUNGEN

MAIER EUTECTO S-CuSn

MAIER EUTECTO T-CuSn

Massivdrahtelektrode
Schweißstab

Normzeichen

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab
Werkstoff-Nr.	2.1006	
DIN 1733	SG – CuSn	SG - CuSn
AWS A 5.7	ER Cu	ER Cu

Anwendungsbereich Eigenschaften

Cu-Basis-Drahtelektrode für Verbindungen und Auftragungen an Kupfer und Kupferlegierungen.
Für stärkere Wanddicken ist eine Vorwärmung erforderlich, je mm Wanddicke ca. 100° C. Es sollte jedoch 600° C nicht überschritten werden.
Reinkupfer auf 400 – 600° C vorwärmen.

Besonderer Hinweis

MAIER EUTECTO T – CuSn ist mit borhaltigem Flussmittel zum WIG – und Gasschweißen geeignet.
Über s = 4 mm beidseitig gleichzeitig in senkrechter Position schweißen oder Mehrlagentechnik anwenden.

Werkstoffe

2.0040, 2.0070, 2.0076, 2.0090, 2.0205 u.ä.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)

Zugfestigkeit R_m N/mm²	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm²	Dehnung A_5 %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.	Härte HB
220	100	> 30	70	50

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

Cu	Mn	Sn	Si
Basis	0,30	0,80	0,30

Gase nach EN 439

	Drahtelektrode	Schweißstab
	I1 – I3	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.									

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