

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO S-CuSn 12

MAIER EUTECTO T-CuSn 12

Massivdrahtelektrode
Schweißstab

	S = Drahtelektrode			T = Schweißstab				
Normzeichen	Werkstoff-Nr.		2.1056					
	DIN 1733		SG – CuSn 12		SG – CuSn 12			
	EN 14640		S-Cu 5410 (CuSn-12P)		CuSn12P			
Anwendungsbereich Eigenschaften	Kupfer-Zinn-Drahtelektrode mit 10 - 12 % Sn für Verbindungen von Messing, Mehrstoffzinnbronzen, und Rotguss, sowie Auftragungen auf Gusseisen.. Für stärkere Wanddicken ist eine Vorwärmung erforderlich, je mm Wanddicke ca. 250° C.							
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %		Härte HB			
	220	200	> 15		120			
Physikalische Eigenschaften (Richtwert)	Elektrische Leitfähigkeit 20° C (S*m/mm ²)		Wärmeleitfähigkeit bei 20° C (W/(m*K))		Linearer Wärmeaus- dehnungskoeffizient (20-300° C) (1/K)			
	3 – 5		40 – 50		18,5*10 ⁻⁶			
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	Cu		Sn					
	Basis		12					
Gase nach EN 439	Drahtelektrode I1 – I3			Schweißstab I1				
Stromeignung	= +			= -				
Schweißdaten								
Durchmesser	mm	1,0 1,2 1,6			1,6 2,0 3,0 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