

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO S-CuSn 6

MAIER EUTECTO T-CuSn 6

Massivdrahtelektrode
Schweißdraht

	S = Drahtelektrode				T = Schweißstab				
Normzeichen	Werkstoff-Nr.		2.1022						
	DIN 1733		SG – CuSn 6		SG – CuSn 6				
	AWS/ASME SFA-5.7		ER CuSn-A		ER CuSn-A				
	EN 14640		S-Cu 5180 (CuSn-6P)		CuSn-6P				
Anwendungsbereich Eigenschaften	Kupfer-Zinn-Drahtelektrode mit 4 – 8 % Sn für Verbindungen von Messing, Mehrstoffzinnbronzen, 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		
	260		140 – 150		> 20		80		
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)				
	7 – 9		75		18*10 ⁻⁶				
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	Cu		Sn		P				
	Basis		6		0,2				
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	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