

W 113 + M 113

kupferbasis Drahtelektrode / Schweißstab

Norm:	EN ISO 24373	:	~ S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)
	AWS	:	~ER CuNiAl
	Werkstoff	:	~2.0923

Anwendungsgebiet

Verbindungsschweißen von Kupfer-Aluminium-Nickel-Legierungen, Mehrstoff-Aluminiumbronzen. Seewasserbeständige Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle, sowie auf Gußeisen.

Typische Werte des Schweißgutes

Dehngrenze 0,2% $R_{p0,2}$ N/mm ²	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Bruchdehnung A_5 %	Brinell-Härte HB 10/1000
380	650	10	180

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

Cu	Al	Fe	Mn	Ni
Basis	8,5	3,5	0,8	4,5

Schutzgase

Schweiß-Argon

Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1,6 / 2 / 3	1000
MIG/MAG	Spulen	0,8 / 1 / 1,2 / 1,6	K 300