

## W 114 + M 114

### kupferbasis Drahtelektrode / Schweißstab

Norm: EN ISO 24373 : S Cu 5180P (CuSn6P)  
 AWS : ER CuSn-A

### Anwendungsgebiet

Verbindungsschweißen von Kupfer-Zinn-Legierungen, Messing, Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gußlegierungen, sowie Auftragschweißungen an Gußeisen.

### Typische Werte des Schweißgutes

Dehngrenze 0,2% $R_{p0,2}$ N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Bruchdehnung $A_5$ %	Brinell-Härte HB 10/1000
150	300	27	90

### Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

Cu	Sn	P
Basis	6,00	0,20

### 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