

## 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%<br>$R_{p0,2}$<br>N/mm <sup>2</sup> | Zugfestigkeit<br>$R_m$<br>N/mm <sup>2</sup> | Bruchdehnung<br>$A_5$<br>% | Brinell-Härte<br>HB<br>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    |