

## W 118 + M 118

### Drahtelektrode aus hoch-manganhaltiger Mehrstoff-Aluminiumbronze zum MIG-Schweißen

<b>Norm:</b>	EN ISO 24373	:	S Cu 6338
	Werkstoff-Nr.	:	2.1367
	AWS A 5.7	:	ER CuMnNi Al

#### Anwendungsgebiet

Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Aluminium-Mehrstoff-Bronzen mit hohem Mn-Gehalt sowie Guß-Aluminium-Bronzen, Auftragsschweißungen an Stahl und Gußeisen, Verbindungsschweißungen an GGG-Stahl, GGG-Manganstahl, GGG-GGG. Schiffsschrauben, Armaturen, Gleitflächen, Ziehwerkzeuge. Mangan- und nickelhaltige Kupfer-Aluminium-Legierungen, hochbeanspruchte, korrosionsbeständige Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen und auf Gusseisen.

#### Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Dehnung (1 = 5 d) %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) Joule
> 400	> 650	> 18	ca. 200

#### Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

Al	Fe	Ni	Mn	Cu
7,0	2,5	2,5	13,0	Rest

#### Besondere Hinweise

Grundwerkstoffe gegebenenfalls auf max. 150°C vorwärmen. Wegen Versprödungsgefahr Zwischenlagentemperatur von 150°C nicht überschreiten. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

#### Schutzgase

Schweiß-Argon, Argon-Helium

#### Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1,6 / 2 / 3	1000
MIG	Spulen	1,2 / 1,6	D 300