

W 381 + M 381

Schweißstab / Drahtelektrode aus Kupfer zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Reinkupfer

Norm:	EN ISO 24373	:	S Cu 1898 (CuSn 1)
	Werkstoff-Nr.	:	2.1006
	AWS A 5.7	:	ER Cu

Anwendungsgebiet

Sauerstofffreie Kupfersorten nach DIN 1787 OF-Cu, SE-Cu, SW-Cu, SF-Cu. Düninflüssiges Schweißbad, Apparatebau, Rohrleitungsbau, Vorwärmung ab 3mm Wanddicke erforderlich (max. 600°C).

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung (1 = 5 d) %	Elektr. Leitfähigkeit Härte 60HB S m/mm ²
> 50	> 200	> 50	15-20

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

Cu	Mn	Ni	Si	Cu
0,8	<0,25	<0,3	<0,4	Rest

Besondere Hinweise

Für Wanddicken über 3 mm ist Vorwärmen erforderlich (je mm Blechdicke ca. 100°C, jedoch nicht mehr als 600°C). Bei Vorwärmtemperaturen ab 300°C ist Flussmittel zu verwenden.

Schutzgase

WIG und MIG: Schweiß-Argon, Argon HE 30, Argon HE 50, Argon HE 70, Helium

Flussmittel: F-SH 2

Lieferform:

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