

W 384 + M 384

Schweißstab / Drahtelektrode aus Cu-Si-Legierung zum WIG bzw. MIG-Schweißen

Norm:	EN ISO 24373	:	S Cu 6560 (SG-CUSi.3)
	Werkstoff-Nr.	:	2.4373
	AWS A5.7	:	ER CuSi-A

Anwendungsgebiet

Kupfer-Silizium- und Kupfer-Mangan-Legierungen nach DIN 17666. z. B. CuSi 2 Mn, CuSi 3 Mn, CuMn 2, CuMn 5, Kupfer-Zink –Legierungen (Messing).
Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Legierungen (Rotguß Rg 5, Rg 7)

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	El.Leitfähigkeit S • m M/mm ²	Härtewerte HB
120	350	40	3-4	80

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

Cu	Mn	Si	Sn	Zn	Fe
Basis	1	3,0	0,1	0,1	0,07

Schutzgase

Schweiß-Argon

Besondere Hinweise

WIG-Vorwärmen des Grundwerkstoffes in der Regel nicht erforderlich. Schweißbad nicht zu breit halten. Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen.

MIG – Dicke Werkstücke auf 250°C vorwärmen. Schweißbad nicht zu breit halten.

Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

Lieferform:

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