

CARBO S-CuSn 6

CARBO T-CuSn 6

	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab					
Normbezeichnung	Werkstoff Nr.		2.1022					
	DIN 1733	SG – CuSn 6	SG – CuSn 6					
	AWS/ASME SFA-5.7	ER CuSn-A	ER CuSn-A					
	EN 14640	S-Cu 5180 (CuSn-6P)	CuSn-6P					
Anwendungsbereich	Kupfer-Zinn-Drahtelektrode mit 4 - 8 % Sn für Verbindungen von Messing, Mehrstoffzinnbronzen, sowie Auftragungen auf Gusseisen.. Für stärkere Wanddicken ist eine Vorwärmung erforderlich, je mm Wanddicke ca.250°C.							
Eigenschaften								
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Härte HB				
	260	140 - 150	> 20	80				
Physikalische Eigenschaften (Richtwert)	Elektrische Leitfähigkeit 20°C (S*m/mm ²)	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C (W/(m*K))	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20-300°C) (1/K)					
	7 - 9	75	18 *10 ⁻⁶					
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	Cu	Sn	P					
	Basis	6	0,2					
Gase nach EN 439	Drahtelektrode		Schweißstab					
	I1 – I3		I1					
Stromeignung	= +		= –					
Schweißdaten								
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	3,0	4,0
(A) min.								
(A) max.								
Zulassungen	---				---			
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.				10 kg.			
Rev. 000								