DAIKOWM CuSn9

GMAW

KUPFERLEGIERUNGEN
CuSn

BESCHREIBUNG

Massivdraht aus einer Zinn-Bronze-Legierung

Zum Auftragschweißen von Gusseisen, besonders geeignet zum Schweißen von tiefgezogenen Blechen, z. B. Karosserieblechen. Aufgrund seiner guten Fließeigenschaften kann es auch bei Aufgrund seiner guten Fließeigenschaften kann es bei großen Schweißspalten eingesetzt werden, besonders empfehlenswert beim Ofenlöten. Geeignet z.B. für Bronzen mit 10-12% Sn, Kupfer-Zink-Legierungen, Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Legierungen und Gusslegierungen. Zum Auftragschweißen von Gusseisen geeignet. Eine Vorwärmung des Grundwerkstoffes ist in der Regel nicht erforderlich. Wird für das mehrlagige Auftragschweißen von Stahl empfohlen.

SPEZIFIKATIONEN

EN ISO 24373	S CuSn10MnSi (Cu 5211)	**DIN 1733**	-
Abschirmung	I1, I3	**Positionen**	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
Aktuell	DC+	**Verpackungsart**	Drums, B300, D200 and D100 spools.

HARDNESS

115HB

CHEM. ZUS. %	DEFAULT
Mn	0.25
Al	0.001
Sn	9.5
P	0.01
Si	0.25
Fe	0.01
Zn	0.01
Pb	0.01

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	MIN	VARIANT
Tensile strength R_m MPa	-	290
Yield strength $R_{p0.2}$ MPa	-	130
Elongation A (L_0=5d_0) %	-	14
Impact Charpy ISO-V	-	-
Impact Charpy ISO-V	-	-

SCHWEISSEIGENSCHAFTEN	1 mm	1.2 mm
Ampere	130A - 200A	185A - 245A
Voltage	24V - 28V	26V - 30V
Packaging	Ø 0,8÷1,6mm	Ø 0,8÷1,6mm
Verpackungsart	Drums, B300, D200 and D100 spools.	Drums, B300, D200 and D100 spools.

Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf detaillierten Untersuchungen und gelten zum Zeitpunkt der Veröffentlichung als genau. Wir können jedoch ihre Genauigkeit nicht garantieren und sie können sich ohne vorherige Ankündigung ändern. Tatsächliche Ergebnisse können aufgrund von Faktoren wie Schweißverfahren, Materialzusammensetzung und -temperatur, Fasenkonfiguration und Fertigungstechniken variieren. Wir übernehmen keine Haftung für Fehler oder Auslassungen. Für aktuelle Informationen besuchen Sie bitte www.daikowelding.com .

DAIKO

CuSn

BESCHREIBUNG

VERWENDUNG UND ANWENDUNGEN

Dieser Zusatzwerkstoff wird verwendet für das Schweißen von verschiedenen Kupferlegierungen untereinander, CMn-Stählen oder Gusseisen und für das Reparieren und Verbinden von Gussteilen. Ebenso ist er für das Auftragsschweißen geeignet, um eine Gleitfläche und/oder eine korrosionsbeständige Beschichtung auf Stahlkomponenten, Wellen usw. bereitzustellen. Das Schweißen von nichtrostenden Stählen sollte vermieden werden, da die Aufnahme von Chrom zu Versprödung führen kann. Das Schweißgut aus Zinnbronze kann aufgrund seines großen Schmelzbereichs träge sein. Ein Vorwärmen auf ca. 200°C kann die Fließfähigkeit bei dicken Abschnitten verbessern. Um Heißrisse zu vermeiden, sollte die Zwischentemperatur unter 200°C gehalten werden. Dieser Zusatzwerkstoff kann auch für das Schweißen von Kupferwerkstoffen verwendet werden, wenn das Vorhandensein von Zinn im Schweißgut akzeptabel ist, wie bei Kupfer- und Zinnbronzen, insbesondere für das Fügen von Kupfer-Zink-Legierungen und Stählen. Für Mehrlagenschweißungen auf Stahl wird gepulstes Lichtbogenschweißen empfohlen, ebenso eignet sich der Zusatzwerkstoff für das Löten im Ofen.

ART DER LEGIERUNG

Zinnbronze-Legierungsdraht zum Schweißen von ähnlichen Zinnbronze- (Phosphorbronze-) Legierungen.

MIKROSTRUKTUR

Eine mehrphasige Kupferbasisstruktur mit komplexen Eutektika.

ZU SCHWEISSENDE GRUNDSTOFFE

Zinnbronze mit bis zu 10% Sn+0,5% P. Cu + 20-25% Sn. Cu + 40% Zn, Manganbronze.

Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf detaillierten Untersuchungen und gelten zum Zeitpunkt der Veröffentlichung als genau. Wir können jedoch ihre Genauigkeit nicht garantieren und sie können sich ohne vorherige Ankündigung ändern. Tatsächliche Ergebnisse können aufgrund von Faktoren wie Schweißverfahren, Materialzusammensetzung und -temperatur, Fasenkonfiguration und Fertigungstechniken variieren. Wir übernehmen keine Haftung für Fehler oder Auslassungen. Für aktuelle Informationen besuchen Sie bitte www.daikowelding.com .