



DAIKOWM CuSn9



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 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

ISO 24373	S CuSn10MnSi (Cu 5211)	AWS	-
DIN 1733	-	Werkstoff Number	-
Certifications	-	Shielding	I1, I3
Positions	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	Current	DC+

ASME QUALIFIKATIONEN

F-No (QW432)	-	-	-	115HB
A-No (QW442)	-	-	-	-

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

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

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

V 01/2024



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.





CuSn

BESCHREIBUNG

KUPFERLEGIERUNGEN

CuSn

VERWENDUNG UND ANWENDUNGEN

Es wird zum Schweißen einer Reihe von Kupferlegierungen untereinander und mit CMn-Stählen oder Gusseisen sowie zum Reparieren und Verbinden von Gussteilen verwendet. Es eignet sich bei geringer Verdünnung auch zum Auftragsschweißen, um eine tragende Oberfläche und/oder eine korrosionsbeständige Auflage auf Stahlteilen, Wellen usw. zu erhalten. Nichtrostende Stähle sollten vermieden werden, da die Aufnahme von Chrom zur Versprödung führt. Das Schweißgut Zinnbronze neigt aufgrund seines breiten Schmelzbereichs zur Trägheit. Eine Vorwärmung auf ca. 200°C kann das Fließverhalten beim Schweißen dicker Querschnitte verbessern, zur Vermeidung von Heißrissen ist es jedoch wünschenswert, die Zwischenlagentemperatur unter 200°C zu halten.

ART DER LEGIERUNG

Draht aus einer Zinnbronze-Legierung zum Schweißen von ähnlichen Zinnbronze-Legierungen (Phosphorbronze).

MIKROSTRUKTUR

Eine mehrphasige Kupferbasisstruktur mit komplexen Eutektoiden.

ZU SCHWEISSENDE GRUNDSTOFFE

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

V 01/2024



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**