



BESCHREIBUNG

Zinnbronze-Legierungsstab

Hochlegierte Zinnbronze, geeignet für das Schweißen von ähnlichen Bronzen und häufig auch für das Schweißen von Kupfer mit Stahl. Ebenfalls verwendet für Hartaufträge auf Gusseisen. Geeignet für Cu-Sn, Cu-Sn-Zn-Pb und Gusseisen. Für das GMAW-Löten auf Stahl wird ein gepulster Lichtbogen empfohlen. Auch hervorragend für die Herstellung von Werken in der Kunstgießerei geeignet.

SPEZIFIKATIONEN

| | | | |
|-------------|----------|----------------|------------------------|
| AWS A5.7 | ERCuSn-A | DIN 1733 | SG- CuSn6 |
| Abschirmung | I1 | Positionen | PA, PB, PC, PD, PE, PF |
| Aktuell | DC- | Verpackungsart | 5 kg Kartonröhre |

ASME QUALIFIKATIONEN

| | |
|--------------|----|
| F-No (QW432) | 33 |
| A-No (QW442) | - |

HARDNESS

80HB

| CHEM. ZUS. % | DEFAULT | MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN | MIN | VARIANT |
|--------------|---------|-------------------------------|------------------|------------------|
| Mn | 0.25 | Tensile strength R_m MPa | 240 | 250 |
| Al | 0.001 | Yield strength $R_{p0.2}$ MPa | - | 130 |
| Sn | 6.5 | Elongation A ($L_0=5d_0$) % | 0 | 20 |
| P | 0.01 | Impact Charpy ISO-V | - | - |
| Si | 0.1 | Impact Charpy ISO-V | - | - |
| Fe | 0.01 | SCHWEISSEIGENSCHAFTEN | 1.6 mm | 2.4 mm |
| Zn | 0.01 | | Ampere | 110A - 150A |
| Pb | 0.01 | Voltage | - | - |
| | | Packaging | Ø 1,6÷4,0 mm | Ø 1,6÷4,0 mm |
| | | Verpackungsart | 5 kg Kartonröhre | 5 kg Kartonröhre |





CuSn

BESCHREIBUNG

KUPFERLEGIERUNGEN

CuSn

VERWENDUNG UND ANWENDUNGEN

CuSn wird für das Schweißen einer breiten Palette von Kupferlegierungen sowohl untereinander als auch mit C-Mn-Stählen oder Gusseisen verwendet. Ideal ist es auch für Reparaturarbeiten und das Verbinden von Gussteilen. Bei geringer Vermischung ist das Material für Aufträge geeignet, die auf die Bereitstellung von tragfähigen und/oder korrosionsbeständigen Oberflächen auf Stahlkomponenten abzielen, wie z.B. Wellen und andere mechanische Teile. Es ist jedoch nicht für rostfreie Stähle geeignet, da das beim Prozess freigesetzte Chrom zu Sprödigkeit führen kann. Das Zinnbronze-Schweißmetall neigt aufgrund seines großen Schmelzbereichs zur Statik. Ein Vorwärmen auf etwa 200 °C kann die Fließfähigkeit beim Schweißen von dicken Sektionen verbessern. Um Heißrisse zu vermeiden, sollte die Zwischentemperatur unter 200 °C gehalten werden.

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.

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