



## BESCHREIBUNG

### Massivstab aus einer Zinn-Bronze-Legierung

Empfohlen für hochfeste Schweißungen an Phosphorbronzen. Das Schweißgut hat eine hohe Zug- und Streckgrenze und eine höhere Härte aufgrund des Zinngehalts von 7 bis 9 %. Es wird als Auftrag auf Gusseisen oder Stahl, zum Verbinden verschiedener Metalle, zum Instandsetzen und Herstellen von Ventilkörpern, Sitzen, Lagern, Buchsen, Zahnrädern, Propellern, Laufradschaufeln und Gehäusen verwendet. Vorwärmen wird empfohlen. Empfohlen zum Verbindungsschweißen von Cu-Sn-Legierungen. Vorzugsweise für Verbindungsschweißungen von Cu-Zn-Legierungen mit Stahl.

## SPEZIFIKATIONEN

AWS A5.7	ERCuSn-C	DIN 1733	SG-CuSn6 mod.
Zertifizierungen	-	Abschirmung	I1
Positionen	PA, PB, PC, PD, PE, PF	Aktuell	DC-
Verpackungsart	5kg carton tube		

## ASME QUALIFIKATIONEN

F-No (QW432)	33	FERRITE	-	PREN	-	HARDNESS	90HB
A-No (QW442)	-						

## CHEM. ZUS. %

	DEFAULT
Mn	0.25
Al	0.001
Sn	8
P	0.01
Si	0.1
Fe	0.01
Zn	0.01
Pb	0.01

## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

	MIN	VARIANT
Tensile strength $R_m$ MPa	380	380
Yield strength $R_{p0.2}$ MPa	-	130
Elongation A ( $L_0=5d_0$ ) %	0	25
Impact Charpy ISO-V	-	-
Impact Charpy ISO-V	-	-

## SCHWEISSEIGENSCHAFTEN

	1.6 mm	2.4 mm
Ampere	110A - 150A	175A - 250A
Voltage	-	-
Packaging	Ø 1,6÷4,0 mm	Ø 1,6÷4,0 mm
Verpackungsart	5kg carton tube	5kg carton tube





# 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](http://www.daikowelding.com).

 **DAIKO**