

CUROD

EIGENSCHAFTEN

- Geeignet für verschleißfeste Auftragsschweißungen und zum Autogenschweißen. In letzterem Fall sind Desoxidationsmittel zu verwenden.
- Bei Wanddicken >3 mm ist ein Vorwärmen des Grundwerkstoffs erforderlich. Gute Gleiteigenschaften.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.7 ER Cu
EN ISO 24373-A S Cu 1898 (CuSn1)

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Fahrzeug- und Busbau
- Haushaltsgeräte
- Auftragen
- Rohrherstellung

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

Mn	Si	P	Cu	Pb	Sn	Al
0.3	0.3	≤0.15	≥98.0	≤0.02	0.75	≤0.01

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Zugfestigkeit (MPa)
Typische Werte	I1	AW	210-245

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.0	PE Köcher	5.0	W000283603

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen