



Otto-Stomps-Strasse 79 - 06116 Halle/Saale - Tel.: 0345/6859915 - Fax: 0345/5602252

2.0922

MT-CuAl 8 Ni 2

Drahtelektrode/Schweißstab aus Mehrstoff-Aluminiumbronze zum WIG- bzw. MIG- Schweißen von Kupfer-Aluminium-Legierungen.

Normbezeichnung

EN ISO 24373	S Cu 6327
Werkstoff-Nummer	2.0922

Wichtigste Anwendungsbereiche

Kupfer-Aluminium-Legierungen, z.B. Al-Bronze mit 7-9% Al, Mehrstoff-Aluminiumbronzen.

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]
5	50

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	270	270
Zugfestigkeit	R _m	MPa	530	530
Bruchdehnung	A ₅	[%]	30	30
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	70	70
Brinell-Härte	HB 10/1000		140	140

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Cu	Al	Ni	Mn	Fe
Basis	8	2,2	2,2	2

Besondere Hinweise

WIG - Vorwärmen des Grundwerkstoffes in der Regel nicht erforderlich.
MIG - Vorwärmen nur bei großen Werkstücken erforderlich. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

Anwendbare Schutzgase WIG

I 1

Anwendbare Schutzgase MIG

I 1

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser

1,00 mm

1,20 mm

1,60 mm

Schweißpositionen nach EN ISO 6947 MIG

PA, PB, PF

Schweißpositionen nach EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung MIG

= +

Stromart/Polung WIG

= -/~