

SCHWEIßDRAHT ZUM MIG-LÖTEN



CuSi3-Draht für verzinkte Bleche

Kupfer-Silizium-Drahtelektrode zum Lichtbogenlöten und MIG-Schweißen.

Verwendungshinweise: Lichtbogenlöten von verzinkten, aluminieren und unbeschichteten Stahlblechen.

Einsatzgebiete: Fahrzeug-Karosseriebau, Klima- und Lüftungs- sowie Containerbau. Der Korrosionsschutz verzinkter Oberflächen bleibt im Fügebereich weitestgehend erhalten. Beim Löten von Blechen wird der Verzug gering gehalten. Die geringere Härte des Lötgutes im Vergleich zum Eisen-Basis- Schweißgut ermöglicht ein relativ einfaches Abarbeiten der Nähte im Sichtbereich.

Eigenschaften: Gute Eignung für Verbindungs- und Auftragschweißungen an niedriglegierten CuMn-, CuSiMn- und CuZn (Messing)-Werkstoffen. Beim Verbinden von Si-Bronze geringe Wärmeleitfähigkeit beachten. Vorwärmen des Grundwerkstoffes (Si- Bronze) in der Regel nicht nötig. Dicke Werkstücke auf 250°C vorwärmen.

MIG/MAGM Eignungsprüfung TÜV (Lichtbogen-Löten an Stahl, mit und ohne Zinkauflage). Die TÜV-Untersuchung wurde am Grundwerkstoff ZStE 180 BH ZE 75/75 durchgeführt. Dabei sind Streckgrenzen von größer 210 N/mm² ermittelt worden. Beim Löten von höherfesten Stahlblechen (z.B. ZStE 340) wurde ein Anstieg der Festigkeitswerte an der Fugestelle nachgewiesen.

Normbezeichnungen / Richtanalyse

- DIN 1733 - AWS/ASME/SFA-5,7 ER Cu Si - A - Wst.-Nr. 2.146
- Cu >94% Si 2,80 -2,95% Sn <0,20% Zn <0,20% Mn 0,80 -1,30% Fe 0,30%
- Zugfestigkeit: 350 N/mm²
- Stromart = +
- Schweißpositionen: PA PB PC PE PF

CuAl8-Draht für Edelstahl

Kupfer-Aluminium-Drahtelektrode zum MIG-Schweißen.

Verwendungshinweise: Verbindungs- und Auftragschweißungen an Aluminiumbronze, Sondermessing, Stahl, verzinkter Stahl und aluminiumbeschichteter Stahl (MIG-Löten), un- und niedrigleg. Stahl, Grauguß; in der Maschinenindustrie und chemischen Industrie, sowie im Schiffsbau.

Verbindungsschweißungen: korrosionsbeständige Rohrleitungen aus Al-Bronze oder Sondermessing; Verbinden von Kupferleitungen mit Stahl.

Verbinden von Werkstoff-Nr. 2.0916, 2.0920, 2.0928.

Auftragsschweißen: Auftragen von Schiffsschrauben, Gleitschienen, Laufflächen, Lagern, Ventilen, Schiebern, Armaturen. Vorwärmen nur bei großen Werkstücken erforderlich. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

Eigenschaften: Korrosions- und seewasserbeständige Legierung mit sehr guten Gleiteigenschaften (Metall-Metall). Hohe Verschleißfestigkeit. A 215/8 M läßt sich sehr gut verarbeiten und gewährleistet eine einwandfreie Schweißung und eine saubere Nahtoberfläche.

Normbezeichnungen / Richtanalyse

- DIN 1733 - AWS/ASME/SFA-5,7 ER Cu Al - A1- Wst.-Nr. 2.0921
- Al 7,5 -8,6% Ni <0,80% Mn <1,00% Fe <0,50% Cu Rest
- Zugfestigkeit: 380 - 450 N/mm²
- Stromart = +
- Schweißpositionen: PA PB PC PE PF



879 7346

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Ausführung	Abmessung mm	Gewicht kg
879 7470	Drahtspule Si Bz 3	D200	0,8	5
879 7346	Drahtspule Si Bz 3	K300	0,8	15
879 7425	Drahtspule Si Bz 3	D200	1,0	5
879 7432	Drahtspule Al Bz8	D200	1,0	5