

WIG-Stab
WIG Bronze 1

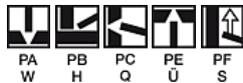


Eigenschaften:

Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Kupfer und Kupferlegierungen. Für Wanddicke über 3 mm ist Vorwärmen erforderlich (je mm Blechdicke ca. +100 °C, jedoch nicht mehr als +600 °C. Bei Vorwärmtemperaturen ab +300 °C ist Flussmittel Messing zu verwenden.

2.1006	Grundwerkstoffe:	Mechanische Gütwerte
Normbezeichnung:	2.0040, 2.0060, 2.0070, 2.0080, 2.0090, 2.0100, 2.0120, 2.0150, 2.0170, 2.1202, 2.1322, 2.1325, 2.1491	Zugfestigkeit: 200 MPa Dehnung: 30 % Schmelzbereich: +1.020 bis +1.050 °C Kerbschlagarbeit: 75 J (+ 20 °C) Härte: 60 HB
DIN EN ISO 24373: S Cu 1898 (CuSn1) EN 14640: S Cu 1898 (CuSn1) AWS/ASME/SFA-5.7: ER Cu		

Schweißpositionen



Stromart/Polung:

 DC (-)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
36400016	WIG Bronze 1	ø 1,60 mm	1.000 mm
36400020	WIG Bronze 1	ø 2,00 mm	1.000 mm
36400024	WIG Bronze 1	ø 2,40 mm	1.000 mm