

WIG-Stab
WIG Bronze 2



Eigenschaften:

WIG-Stab aus Kupfer-Zinn-Legierung zum WIG-Schweißen. Bei Wanddicken über 6 mm ist Vorwärmen auf +250 °C erforderlich. Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffen möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen. Wichtige Anwendungsbereiche sind: Kupfer-Zinn-Legierungen, z. B. mit 4 – 8 % Sn, Kupfer-Zink-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gusslegierungen, Auftragsschweißungen auf Gusseisen. Dieser WIG-Stab lässt sich sehr gut verarbeiten und ergibt ein klares, übersichtliches Bad. Das Schweißgut ist zäh und porenfrei.

2.1022	Grundwerkstoffe: 2.1010, 2.1016, 2.1020, 2.1030, 2.1050, 2.1052, 2.1056, 2.1080, 2.1086, 2.1090, 2.1096	Mechanische Gütewerte Zugfestigkeit: 330 MPa Dehnung: > 30 % Härte: > 80 HB
Normbezeichnung: DIN EN ISO 24373: S Cu 5180 (CuSn6P) EN ISO 14640: S Cu 5180 (CuSn6P) AWS/SFA-5.7/5.13: ER CuSn-A		

Schweißpositionen



Stromart/Polung:

AC DC (-)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
36401016	WIG Bronze 2	ø 1,60 mm	1.000 mm
36401020	WIG Bronze 2	ø 2,00 mm	1.000 mm
36401024	WIG Bronze 2	ø 2,40 mm	1.000 mm