

WIG-Stab
WIG Soldermax



Eigenschaften:

Schweißstab aus Kupfer-Silizium-Legierungen zum WIG-Löten. Einsetzbar an Kupfer, Kupfer-Zink-Legierungen sowie bei Auftragungen an unlegierten und niedriglegierten Stählen und auf Gusseisen. Bei Auftragungen an Eisenwerkstoffen möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen. Einsatzgebiet ist der Fahrzeug-Karosseriebau, Klima- und Lüftungsbau, Bauschlossereien. Der Korrosionsschutz verzinkter Oberflächen bleibt im Fügebereich weitestgehend erhalten. Eignung für Verbindungs- und Auftragsschweißungen 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.

2.1461	Grundwerkstoffe:	Mechanische Güterwerte
Normbezeichnung:	Kupfer, niedriglegiertes Kupfer und Kupfer-Zink-Legierungen sowie Auftragsschweißungen an unlegierten und niedriglegierten Stählen und Gusseisen.	Streckgrenze: 150 MPa Zugfestigkeit: >360 MPa Dehnung: >40 % Kerbschlagarbeit: 60 J (+ 20 °C) Härte: 80 HB
DIN EN ISO 24373: S Cu 6560 / Cu Si 3 Mn 1 DIN 1733: SG-CuSi3 AWS/ASME SFA-5.7: ER CuSi – A		

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
37146116	WIG Soldermax	ø 1,60 mm	1.000 mm
37146120	WIG Soldermax	ø 2,00 mm	1.000 mm
37146132	WIG Soldermax	ø 3,20 mm	1.000 mm