

## Laser Mold® 100 yellow / GSCU15

## CuSi3Mn1

Werkstoffnummer:	2.1461
EN 14640:	S Cu 6560
DIN 1733	SG CuSi 3
AWS A5.7	ER CuSi-A

### Beschreibung

Schutzgasdraht auf Kupferbasis mit hoher Temperatur- und Korrosionsbeständigkeit. Für das Verbindungsschweißen von Kupfer, Kupfer-Silizium, Kupfer-Zink-Legierungen und Stahl-Kupfer sowie zum Auftragsschweißen auf Stahl.

### Anwendungsgebiet

Kupfer, niedriglegiertes Kupfer und Kupfer-Zink-Legierungen (CuZn5, CuZn10, CuZn15, CuSi2Mn, CuSi3Mn). Auftragsschweißungen auf un-/niedriglegierten Stählen und Gusseisen.

### Richtanalyse in %

Si	Mn	Sn	Fe	Zn	Al	Cu			
3,0	1	0,1	0,07	0,1	<0,01	Rest			

### Materialeigenschaften

Zugfestigkeit $R_m$ (N/mm <sup>2</sup> )	>350
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm <sup>2</sup> )	>120
Bruchdehnung $A_5$ (%)	>40
Härte ohne Wärmebehandlung	80 HRB 10/1000

### Verarbeitungshinweis

Schweißbereich säubern, Risse bis in die Wurzel ausarbeiten. Vorbereiten gemäß Spezifikation der Grundmaterialien (z.B. vorwärmen).

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

### Lieferform

Gerichtete Meterstäbe auf Anfrage

50 m Spule  $\varnothing$  0,40 bis  $\varnothing$  0,80mm

100 m Spule  $\varnothing$  0,40 bis  $\varnothing$  0,80mm

250 m Spule  $\varnothing$  0,40 bis  $\varnothing$  0,80mm

1 Kg Spule  $\varnothing$  0,40 bis  $\varnothing$  0,80mm

Diese Informationen basieren auf unserer Erfahrung, sorgfältigen Untersuchungen und intensiver Recherche. Wir übernehmen keine Haftung oder Garantie für die Richtigkeit dieser Angaben. Für spezielle Anwendungen empfehlen wir, Schweißversuche durchzuführen.

Diese Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern.