

Laser Mold® 105 yellow / GSCU30

CuSn12P

Werkstoffnummer:	2.1056
EN ISO 24373:	S-Cu5410 (CuSn12P)
DIN 1733	SG-CuSn12
AWS A5.7	ER CuSn-C

Beschreibung

Schweißzusatz zum Schweißen von Zinnbronzen, Mehrstoff-Zinnbronzen und Rotguss. Schweißgut aus 12% Zinnbronze. Seewasserbeständig.

Anwendungsgebiet

Für das Auftragsschweißen an Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 10-12% Sn, Kupfer-Zink-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gußlegierungen (Rotguß: Rg 5, Rg7), Auftragsschweißungen auf Gusseisen und Stahl.

Richtanalyse in %

Sn	P	Fe	Cu						
12	<0,35	<0,1	Rest						

Materialeigenschaften

Zugfestigkeit R_m (N/mm ²)	300
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm ²)	150
Bruchdehnung A_5 (%)	20
Härte ohne Wärmebehandlung	120 HRB 10/1000

Verarbeitungshinweis

Schweißbereich säubern, Risse bis in die Wurzel ausarbeiten. Vorbereiten gemäß Spezifikation der Grundmaterialien (z.B. vorwärmen). Bei Dickwandigen Teilen wird vorwärmen (ca. 250°C) empfohlen.

Für ausreichende Schutzgasabdeckung sorgen.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe \varnothing 0,40 bis \varnothing 0,50mm

50 m Spule \varnothing 0,40 bis \varnothing 0,80mm | \varnothing 1,0 mm

100 m Spule \varnothing 0,40 bis \varnothing 0,80mm | \varnothing 1,0 mm

250 m Spule \varnothing 0,40 bis \varnothing 0,80mm | \varnothing 1,0 mm

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

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.