

## Laser Mold® 110 yellow | GSCU10

## CuMn13Al7

Werkstoffnummer:	2.1367
EN ISO 24373:	S Cu 6338 (CuMn13Al8Fe3Ni2)
DIN 1733	SG-CuMn13Al7
AWS A5.7	ER CuMnNiAl

### Beschreibung

Schutzgasdraht aus Mn-Mehrstoffbronze für Auftrags- und Verbindungsschweißungen an Alubronzen, Stahl und Gusseisenwerkstoffen. Sehr gute Korrosionsbeständigkeit und Gleiteigenschaften.

### Anwendungsgebiet

Der Werkstoff eignet sich beispielsweise vorzüglich für den Verschleißschutz auf Gleitflächen, für Dichtflächen, für Ziehwerkzeuge und Kolben.

### Richtanalyse in %

Al	Fe	Ni	Mn	CU					
7,0	2,5	2,5	13,0	Rest					

### Materialeigenschaften

Zugfestigkeit $R_m$ (N/mm <sup>2</sup> )	650 - 900
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm <sup>2</sup> )	Ca. 400
Bruchdehnung $A_5$ (%)	10 - 20
Härte ohne Wärmebehandlung	220 - 290 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  $\varnothing$  0,20 bis  $\varnothing$  0,50mm

50 m Spule  $\varnothing$  0,20 bis  $\varnothing$  0,80mm |  $\varnothing$  1,0 mm |  $\varnothing$  1,60 mm

100 m Spule  $\varnothing$  0,20 bis  $\varnothing$  0,80mm |  $\varnothing$  1,0 mm |  $\varnothing$  1,60 mm

250 m Spule  $\varnothing$  0,20 bis  $\varnothing$  0,80mm |  $\varnothing$  1,0 mm |  $\varnothing$  1,60 mm

1 Kg Spule  $\varnothing$  0,20 bis  $\varnothing$  0,80mm |  $\varnothing$  1,0 mm |  $\varnothing$  1,60 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.