

Laser Mold® 120 yellow^{SR} | GSCU25

CuAl8Ni6

Werkstoffnummer:	2.0923
EN ISO 24373:	S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)
DIN 1733	SG-CuAl8Ni6
AWS A5.7	ER CuNiAl

Beschreibung

Schweißzusatz zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von Kupfer-/Aluminium-/Nickel-Werkstoffen und Auftragsschweißungen auf Stahl. Hoher Verschleiß- und Abriebwiderstand, sowie Korrosions- und Seewasserbeständigkeit zeichnen das Schweißgut aus.

Anwendungsgebiet

Für Reparaturen oder Verbindungen an Offshore- und Meerwasserentsalzungsanlagen, Schiffsbau, Reaktorbau und vergleichbare Anwendungen.

Richtanalyse in %

Fe	Ni	Mn	Al	Cu					
3,5	4,5	1,0	9,0	Rest					

Materialeigenschaften

Zugfestigkeit R_m (N/mm ²)	>700
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm ²)	>400
Bruchdehnung A_5 (%)	>15
Härte ohne Wärmebehandlung	180 - 220 HB

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 0,25 bis \varnothing 0,50mm

50 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,80mm

100 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,80mm

250 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,80mm

1 Kg Spule \varnothing 0,25 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.