

## AX-CuAl8Ni2 2.0922

EN ISO 24373	S-Cu 6327 (CuAl8Ni2)
Werkstoff-Nr.	2.0922

### Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Mehrstoff-Aluminiumbronze zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Kupfer-Aluminium-Legierungen. Korrosions- und Seewasserbeständig.

### Besondere Hinweise

WIG- Vorwärmen des Grundwerkstoffes in der Regel nicht erforderlich. MIG- Vorwärmen nur bei großen Werkstücken erforderlich. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen. Beim WIG-Schweißen zur Vermeidung von Oxydbildung Flussmittel verwenden.

### Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Cu	Al	Ni	Fe	Mn
Bal.	8,7	2,3	1,3	1,8

### Wichtige Grundwerkstoffe

Kupfer-Aluminium-Legierungen mit erhöhter Verschleißfestigkeit, z.B. Al-Bronze mit 7-9% Al. Auch für Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle und Gusseisen. Diese Legierung wird auch als Metallspritzdraht verwendet.

### Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Schweiß-Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp0,2	[MPa]	270
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	530
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )%	[%]	25
Brinell-Härte	[HB]	160
Kerbschlagarbeit Av	[J]	70
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	50

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG/MIG: Argon I1

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferformen

Spule	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6
Stäbe	Ø mm x 1000mm	2,0	2,4	3,2	4,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage

