

OK Autrod 19.41

Verbindungs- und Auftragschweißungen an Al-Mehrstoffbronzen, meist CuAlNi. Korrosions-, seewasser- und verschleißbeständig (Gleitverschleiß, Kavitation), Schweißguthärte ca. 130 - 150 HB. Auch für Plattierungen auf Stahl und Mischverbindung von Bronze mit Stahl geeignet. Für Pumpenteile, Schiffsschrauben und korrosionsbeständige Plattierungen im Apparatebau. Für Al-Mehrstoffbronzen wie CC331G/2.0940 bis CC334G/2.0980, CW303G/2.0932, CW304G/2.0971, CW306G/2.0936, CW307G/2.0966, CW308G/2.0978 u.ä. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: I1 - I3.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 24373 : CuAl8Ni2Fe2Mn2

Legierungstyp	Alloyed copper (Cu + 8 % Al + 2 % Ni)
Schutzgas	I1, I2, I3 (EN 439)

Drahtzusammensetzung						
Mn	Si	Ni	Al	Cu	Zn	Fe
2	0.05	2	8.0	85.00	0.04	2.5

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
Mn	Si	Ni	Al	Cu	Zn	Fe
2	0.05	2	8.0	85.00	0.04	2.5

Schweißparameter			
Strom	Drahtdurchmesser	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit
150-320 A	1.2 mm	16-29 V	5.0-11.5 mm/min