

OK Autrod 19.12

Gut fließende, zinnlegierte Drahtelektrode für sauerstofffreies Kupfer wie Reinkupfer und niedriglegierte Kupferlegierungen. Sehr gute Schweißseigenschaften, ergibt porenfreie Schweißnähte. Reinkupfer größerer Wanddicke auf 400 - 600 °C vorwärmen. Das Schweißgut ist leicht bearbeitbar, Härte ca. 50 - 60 HB. Für Sauerstofffreie Reinkupfersorten wie CR008A/CW008A/2.0040, CR020A/CR021A/CW020A/CW021A/2.0070, CR023A/CW023A/2.0076, CR024A/CW024A/2.0090 u.ä. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: I1 - I3.

Spezifikationen

| | |
|-------------------------|---|
| Klassifikationen | SFA/AWS A5.7 : ERCu EN ISO 24373 : CuSn1 |
|-------------------------|---|

| | |
|----------------------|------------------------|
| Legierungstyp | Copper (Cu + 0.7 % Sn) |
|----------------------|------------------------|

Typische Festigkeitseigenschaften

| Zustand | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
|-------------|--------------|---------------|---------|
| Unbehandelt | 75 MPa | 220 MPa | 30 % |

Drahtzusammensetzung

| Mn | Si | Cu | Fe |
|-----|-----|-----|------|
| 0.2 | 0.2 | Bal | 0.05 |

Schweißparameter

| Strom | Drahtdurchmesser | Volt | Drahtvorschubgeschwindigkeit |
|-----------|------------------|-----------|------------------------------|
| 60-165 A | 0.8 mm | 13-17.5 V | 4.0-13.0 mm/min |
| 80-210 A | 1.0 mm | 12.5-18 V | 4.0-12.0 mm/min |
| 150-320 A | 1.2 mm | 16-29 V | 5.0-11.5 mm/min |