

OK Autrod 19.46

Drahtelektrode für Aluminium-Mehrstoffbronzen und Auftragschweißungen auf Stähle und Gusseisen. Beständig gegen Seewasserangriff, Korrosion und Kavitation; Schweißguthärte ca. 250 - 300 HB. Für Meerwasserleitungen, Schiffspropeller, Armaturen und Blechformwerkzeuge. Meist ist kein Vorwärmen des Grundwerkstoffes erforderlich, Zwischenlagentemperatur max. 150 °C. Für Al-Mehrstoffbronzen wie CC332G/2.0970 bis CC334G/2.0980, CW304G/2.0971, CW307G/2.0966, CW308G/2.0978 u. ä. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: I1 - I3.

Spezifikationen

Klassifikationen	SFA/AWS A5.7 : ERCuMnNiAl EN ISO 24373 : CuMn13Al8Fe3Ni2
-------------------------	---

Legierungstyp	Alloyed copper (Cu +13 % Mn + 7 % Al + 2 % Ni)
Schutzgas	Inert gas (Ar, Ar/He-mixtures, He)

Drahtzusammensetzung

Mn	Ni	Al	Fe
13	2	8	2.5

Typische Schweißgutrichtanalyse %

Mn	Ni	Al	Fe
13	2	8	2.5

Schweißparameter

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