

## OK Tigrod 19.12

WIG-Schweißstab für sauerstoffreies Kupfer. OK Tigrod 19.12 ist zum WIG-Schweißen und mit Flussmittel zum Gasschweißen geeignet. Reinkupfer ab ca. 3 mm Wanddicke auf 400 - 600 °C vorwärmen. Über s = 4 mm beidseitig gleichzeitig in senkrechter Position schweißen, oder Mehrlagentechnik anwenden. Die Härte des Schweißgutes liegt bei 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.

### Spezifikationen

<b>Klassifikationen</b>	SFA/AWS A5.7 : ERCu EN ISO 24373 : CuSn1
-------------------------	---

<b>Legierungstyp</b>	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