

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