

OK Autrod 19.40

Für Schweißungen an Al-Bronzen und zum Verbinden von Kupferlegierungen mit Stahl. Auftragschweißungen an Armaturen, Gleitflächen, Gleitlagern usw., auch auf Gusseisen. Hohe Beständigkeit gegen Gleitverschleiß und Seewasserangriff. Auch zum MSG-Löten verzinkter und aluminierter Dünnbleche im Automobilbau geeignet, wenn nicht nachverzinkt werden soll. Schweißguthärte ca. 100 HB. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: I1 - I3 für Kupfer, M13 für verzinkte Bleche.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.7 : ERCuAl-A1 EN ISO 24373 : S Cu 6100 (CuAl7)

Legierungstyp	Alloyed copper (Cu + 8 % Al)
Schutzgas	I1, I2, I3, M13 (EN439)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	175 MPa	420 MPa	40 %

Drahtzusammensetzung					
Mn	Si	Al	Pb	Zn	Fe
0.3	0.1	7	0.01	0.1	0.4

Typische Schweißgutrichtanalyse %					
Mn	Si	Al	Pb	Zn	Fe
0.2	0.05	8	0.003	0.05	0.1

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
	1.6 mm		