

# CARBO S-CuSi 3

## CARBO T-CuSi 3

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab	
	Werkstoff Nr.	2.1461		
DIN 1733	SG – CuSi 3		SG – CuSi3	
EN 14640	S-Cu 6560 (CuSi-3Mn1)		S-Cu 6560 (CuSi-3Mn1)	
AWS A 5.7	ER CuSi-A		ER Csi-A	

**Anwendungsbereich**  
**Eigenschaften**

Cu-Basis-Drahtelektrode aus für Verbindungen und Auftragungen an Kupfer und niedriglegierten Kupfer- und Kupfer-Zink-Legierungen, sowie für Auftragungen an niedriglegierten Stählen und Gusseisen.

**Besonderer Hinweis**

**MIG:** Für stärkere Wanddicken ist eine Vorwärmung erforderlich, je mm Wanddicke ca.250°C. Das Schweißbad nicht zu breit halten. Bei der 1.Lage von Auftragungen auf Fe-Werkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

**WiG:** Eine Vorwärmung ist in der Regel nicht erforderlich. Das Schweißbad nicht zu breit halten. Bei der Auftragungen auf Fe-Werkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen.

**Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes**  
(Richtwert)

Zugfestigkeit $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm <sup>2</sup>	Dehnung $A_5$ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J 20°C	Härte HB
350	120	40	60	80

**Physikalische Eigenschaften des reinen Schweißgutes**  
(Richtwert)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C (S*m/mm <sup>2</sup> )	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C (W/(m*K))	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20-300°C) / (1/K)
3-4	35	18*10 <sup>-6</sup>

**Schweißgutanalyse %**  
(Richtwert)

Cu	Si	Mn	Sn	Fe	Zn
Basis	3	1	0,1	0,07	0,1

**Gase nach EN 439**

Drahtelektrode  
Schweiß-Argon

Schweißstab  
Schweiß-Argon

**Stromeignung**

= +

= -

**Schweißdaten**

Durchmesser mm  
(A) min.  
(A) max.

0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

**Zulassungen**

---

---

**Spulentyp, Gewicht**

Rev. 000

B300 15 kg.

10 kg.

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.