

CARBO S-CuAl 8

CARBO T-CuAl 8

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab	
	Werkstoff Nr.	2.0921		
DIN 1733	SG-CuAl8	SG-CuAl8		
AWS A 5.7	ERCuAl-A2	ERCuAl-A2		

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Verbindungsschweißen von Kupfer-Aluminium-Legierungen
Kupfer-Kupfer-Legierungen
Auftragsschweißungen auf niedrig- und mittellegierten Stählen,
sowie auf Gusseisen

Werkstoffe

Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS bez. GGG),
Temperguss (GTW, GTS)

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm ²	Dehnung A_5 %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.	Härte HB
		430	200	>25	100

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	Cu	Al
		Basis

Gase nach EN 439	Drahtelektrode				Schweißstab				
		I1 – I3				I1			

Stromeignung

= + = –

Schweißdaten Durchmesser mm	Drahtelektrode				Schweißstab				
		0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2

Zulassungen

--- ---

Spulentyp, Gewicht

B300 15 kg. 10 kg.

Rev. 000