

CARBO S-CuSn

CARBO T-CuSn

	S = Drahtelektrode				T = Schweißstab																																		
Normbezeichnung	<table border="1"> <tr> <td>Werkstoff Nr.</td> <td colspan="8">2.1006</td> </tr> <tr> <td>DIN 1733</td> <td colspan="4">SG - CuSn</td> <td colspan="5">SG - CuSn</td> </tr> <tr> <td>AWS A 5.7</td> <td colspan="4">ER Cu</td> <td colspan="5">ER Cu</td> </tr> </table>									Werkstoff Nr.	2.1006								DIN 1733	SG - CuSn				SG - CuSn					AWS A 5.7	ER Cu				ER Cu					
Werkstoff Nr.	2.1006																																						
DIN 1733	SG - CuSn				SG - CuSn																																		
AWS A 5.7	ER Cu				ER Cu																																		
Anwendungsbereich	Cu-Basis-Drahtelektrode für Verbindungen und Auftragungen an Kupfer und Kupferlegierungen.																																						
Eigenschaften	Für stärkere Wanddicken ist eine Vorwärmung erforderlich, je mm Wanddicke ca. 100°C. Es sollte jedoch 600 °C nicht überschritten werden.																																						
	Reinkupfer auf 400 – 600° C vorwärmen.																																						
Besonderer Hinweis	CARBO T - CuSn ist mit borhaltigem Flussmittel zum WIG – und Gasschweißen geeignet.																																						
	Über s = 4 mm beidseitig gleichzeitig in senkrechter Position schweißen oder Mehrlagentechnik anwenden.																																						
Werkstoffe	2.0040, 2.0070, 2.0076, 2.0090, 2.0205 u.ä.																																						
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Zugfestigkeit it R_m N/mm²</th> <th>Streckgrenze e R_{p0,2} N/mm²</th> <th>Dehnung A₅ %</th> <th colspan="2">Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.</th> <th>Härte HB</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>220</td> <td>100</td> <td>>30</td> <td colspan="2">70</td> <td>50</td> </tr> </tbody> </table>									Zugfestigkeit it R _m N/mm ²	Streckgrenze e R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.		Härte HB	220	100	>30	70		50																		
Zugfestigkeit it R _m N/mm ²	Streckgrenze e R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.		Härte HB																																		
220	100	>30	70		50																																		
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Cu</th> <th>Mn</th> <th>Sn</th> <th>Si</th> <th colspan="5"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Basis</td> <td>0,30</td> <td>0,80</td> <td>0,30</td> <td colspan="5"></td> </tr> </tbody> </table>									Cu	Mn	Sn	Si						Basis	0,30	0,80	0,30																	
Cu	Mn	Sn	Si																																				
Basis	0,30	0,80	0,30																																				
Gase nach EN 439	Drahtelektrode I1 – I3				Schweißstab I1																																		
Stromeignung	= +				= –																																		
Schweißdaten	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Durchmesser mm</th> <th>0,8</th> <th>1,0</th> <th>1,2</th> <th>1,6</th> <th>1,6</th> <th>2,0</th> <th>2,4</th> <th>3,2</th> <th>4,0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(A) min.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>(A) max.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>									Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	(A) min.										(A) max.									
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0																														
(A) min.																																							
(A) max.																																							
Zulassungen	---				---																																		
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.				10 kg.																																		