

## Lötmitg CuSi 3

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Silizium-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen.

### Formbezeichnung

DIN 1733	SG-CuSi 3
Werkstoff-Nummer	2.1461
AWS/ASME SFA-5.7	ER CuSi - A
B.S. 2901, part 3	C9

### Wichtigste Anwendungsbereiche

Kupfer, niedriglegiertes Kupfer und Kupfer-Zink-Legierungen sowie Auftragschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle und auf Gusseisen.

### Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

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>

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2 %-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	120	120
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	350	350
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]	40	40
Kerbschlagarbeit A <sub>v</sub>	[J]	60	60
Brinell-Härte HB 10/1000		80	80

### Spektralanalyse des reinen Schweißgutes in %

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

### Besondere Hinweise

WIG - Vorwärmen des Grundwerkstoffes in der Regel nicht erforderlich. Schweißbad nicht zu breit halten. Bei Auftragschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen. MIG - Dicke Werkstücke auf 250°C vorwärmen. Schweißbad nicht zu breit halten. Für die 1. Lage von Auftragschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

### Zulassung

TÜV, UDT

### Anwendbare Schutzgase

Schweiß-Argon

### Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,6	1000	10
2,0	1000	10
3,0	1000	10

### Drahtelektrode

Durchmesser 0,8mm 1,0mm 1,2mm