



## Schweißdrähte SG-CuAg

Normbezeichnung:

DIN 1733

AWS A 5.7

Wst.-Nr.

SG-CuAg

ER Cu

2.1211

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** Silberhaltiger Cu-Schweißdraht zum Schutzgas-schweißen mit niedrigem P-Gehalt • Das Schweißgut ist sehr dünnflüssig und porenfrei • Hohe thermische und elektrische Leitfähigkeit

**Hinweis:** Zum Erreichen optimaler Leitfähigkeit Werkstück sauber vorbereiten • Die Nahtflächen müssen metallisch blank sein!

**Grundwerkstoffe:** Sauerstofffreies Kupfer

**Richtanalyse des Schweißzusatzes %:**

Cu+Ag	Ag	P	Mn
≥ 99,5	1,0	0,02	0,1

## Zulassung/Eignungsprüfung:

Bei Bedarf bitte den aktuellen Prüfungsumfang anfordern

Schweißposition:

Stromart WIG:  - Stromart MIG:  =  +

**Mechanische Gütewerte und physikalische Werte:**

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Zugfestigkeit:

210-235 N/mm<sup>2</sup>

Elektrische Leitfähigkeit:

30-45 Sm/mm<sup>2</sup>

**Schutzgas (EN 439) I1 oder I3**

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ), Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Draht-Ø mm	Spulenart	Gewicht je Spule kg
<b>Schweißdrähte SG-CuAg</b>			
S 625 908	0,8	K 300	15
S 625 910	1,0	K 300	15
S 625 912	1,2	K 300	15
S 625 916	1,6	K 300	15

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Gewicht je Paket kg
<b>Schweißstäbe SG-CuAg</b>		
S 622 320	2,0 x 1000	10
S 622 330	3,0 x 1000	10
S 622 340	4,0 x 1000	10
S 622 350	5,0 x 1000	10



## Schweißdrähte SG-CuSn

Normbezeichnung:

EN14640

AWS A 5.7

Wst.-Nr.

SG-CuSn

ER Cu

2.1006

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** Sn-legierter Cu-Schweißdraht für hochbeanspruchte Kupferwerkstoffe • Sehr gute Verarbeitbarkeit • Porenfreie Schweißnähte; für die MIG- und WIG-Schweißung im Kessel- und Apparatebau

**Hinweis:** Für Wanddicken über 3 mm ist Vorwärmen erforderlich (je mm Blechdicke ca. 100° C, jedoch nicht mehr als 600° C). Bei Vorwärmtemperaturen ab 300° C ist Flussmittel zu verwenden

**Grundwerkstoffe:** Sauerstofffreies und desoxidiertes Kupfer, z. B. Rein-Cu, OF-Cu (2.0040); SE-Cu (2.0070); SF-Cu (2.0090); SW-Cu (2.0076) I = CuCrZr (2.1293) • Verbindungsschweißung von elektrolytisch- oder feuerverzinkten Feinblechen, z.B. im Fahrzeug- und Karosseriebau

**Richtanalyse des Schweißzusatzes %:**

Cu	Sn	Mn	Si
≥ 98	0,8	0,2	0,2

## Zulassung/Eignungsprüfung:

Bei Bedarf bitte den aktuellen Prüfungsumfang anfordern

Schweißposition:

Stromart WIG:  - Stromart MIG:  =  +

**Mechanische Gütewerte und physikalische Werte:**

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Zugfestigkeit:

210-245 N/mm<sup>2</sup>

Elektrische Leitfähigkeit:

15-20 Sm/mm<sup>2</sup>

**Schutzgas (EN 439) I1 oder I3**

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ), Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Draht-Ø mm	Spulenart	Gewicht je Spule kg
<b>Schweißdrähte SG-CuSn</b>			
S 625 608	0,8	K 300	15
S 625 610	1,0	K 300	15
S 625 612	1,2	K 300	15
S 625 616	1,6	K 300	15

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Gewicht je Paket kg
<b>Schweißstäbe SG-CuSn</b>		
S 622 416	1,6 x 1000	10
S 622 420	2,0 x 1000	10
S 622 430	3,0 x 1000	10
S 622 440	4,0 x 1000	10
S 622 450	5,0 x 1000	10

# Schweißzusatzwerkstoffe

## Schweißdrähte SG-CuSi3

**Normbezeichnung:**

<b>EN 14640</b>	<b>AWS A 5.7</b>	<b>AWS A 5.13</b>	<b>Wst.-Nr.</b>
SG-CuSi3	ER CuSi-A	ER CuSi-A	2.1461

**Eigenschaften und Anwendungsgebiet:** Schweißstab und Drahtelektrode zum Verbindungsschweißen an CuSi2Mn und CuSi3Mn; Auftragschweißen an Stahl • Hohe Temperatur- und Korrosionsbeständigkeit • Besonders geeignet für verzinkte und verbleite Dünobleche im Impuls-Lichtbogen • Verbindungsschweißung elektrolytisch- und feuerverzinkter Feinbleche, z. B. Fahrzeug- und Karosseriebau - MIG-Löten / Laser-Löten

**Grundwerkstoffe:** CuSi2Mn (2.1522), CuSi3Mn (2.1525)

**Richtanalyse des Schweißzusatzes %:**

<b>Cu</b>	<b>Si</b>
≥ 94	3,0

**Mechanische Güterwerte und physikalische Werte:**

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)



Zugfestigkeit:	350 N/mm <sup>2</sup>
Elektrische Leitfähigkeit:	3-4 Sm/mm <sup>2</sup>

**Schutzgas (EN 439) I1 oder I3**

**Zulassung/Eignungsprüfung:**

Bei Bedarf bitte den aktuellen Prüfungsumfang anfordern



Schweißposition:  **Stromart WIG:**  -   
 **Stromart MIG:**  -   +

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ), Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Draht-Ø mm	Spulenart	Gewicht je Spule kg
<b>Schweißdrähte SG-CuSi3</b>			
S 625 708	0,8	K 300	15
S 625 710	1,0	K 300	15
S 625 712	1,2	K 300	15
S 625 716	1,6	K 300	15

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Gewicht je Paket kg
<b>Schweißstäbe SG-CuSi3</b>		
S 622 516	1,6 x 1000	10
S 622 520	2,0 x 1000	10
S 622 530	3,0 x 1000	10
S 622 540	4,0 x 1000	10
S 622 550	5,0 x 1000	10

## Schweißdrähte SG-CuSn6

**Normbezeichnung:**

<b>EN 14640</b>	<b>AWS A 5.7</b>	<b>Wst.-Nr.</b>
SG-CuSn6	ER CuSn-A	2.1022

**Eigenschaften und Anwendungsgebiet:** Drahtelektrode zum MIG-Auftrag- und Verbindungsschweißen an Bronzen • Schweißzusatz mit kontrolliertem P-Gehalt • Auftragschweißen auf Gusseisen • Zähes und porenfreies Schweißgut; Einsatz auch als Lötwerkstoff

**Grundwerkstoffe:** Sn-Bronzen; Messing

**Richtanalyse des Schweißzusatzes %:**

<b>Cu</b>	<b>Sn</b>	<b>P</b>
≥ 92	6,4	0,35

**Mechanische Güterwerte und physikalische Werte:**

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Zugfestigkeit:	260 N/mm <sup>2</sup>
Elektrische Leitfähigkeit:	7-9 Sm/mm <sup>2</sup>

**Schutzgas (EN 439) I1 oder I3**

**Zulassung/Eignungsprüfung:**

Bei Bedarf bitte den aktuellen Prüfungsumfang anfordern



Schweißposition:  **Stromart WIG:**  -   
 **Stromart MIG:**  -   +

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ), Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Draht-Ø mm	Spulenart	Gewicht je Spule kg
<b>Schweißdrähte SG-CuSn6</b>			
S 625 918	0,8	K 300	15
S 625 920	1,0	K 300	15
S 625 922	1,2	K 300	15
S 625 926	1,6	K 300	15

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Gewicht je Paket kg
<b>Schweißstäbe SG-CuSn6</b>		
S 622 616	1,6 x 1000	10
S 622 620	2,0 x 1000	10
S 622 630	3,0 x 1000	10
S 622 640	4,0 x 1000	10
S 622 650	5,0 x 1000	10



## Schweißdrähte SG-CuSn12

Normbezeichnung:

EN14640

Wst.-Nr.

SG-CuSn12

2.1056

**Eigenschaften und Anwendungsgebiet:** Drahtelektrode mit hohem Zinngehalt für das Auftrag- und Verbindungsschweißen an Bronzen • Hohe Härte bei Auftragungen • Auftragschweißungen auf Gusseisen und Stahl • Gute Gleitfähigkeit, seewasserbeständig • Geeignet für Reparaturen an Lagerbuchsen • Glatte und porenfreie Nähte

**Grundwerkstoffe:** Kupfer; Sn-Bronzen; Messing; Auftragungen an Gussbronzen, Rotguss

Richtanalyse des Schweißzusatzes %:

Cu	Sn	P
≥ 86	12,5	0,35

Zulassung/Eignungsprüfung:

Bei Bedarf bitte den aktuellen Prüfungsumfang anfordern

Mechanische Gütewerte und physikalische Werte:

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Zugfestigkeit (an Bronze):

260-300 N/mm<sup>2</sup>

Elektrische Leitfähigkeit:

5 Sm/mm<sup>2</sup>

Schutzgas (EN 439) I1 oder I3

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ), Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Schweißposition: Stromart WIG:  -  Stromart MIG:  -  +

Art.-Nr.	Draht-Ø mm	Spulenart	Gewicht je Spule kg
<b>Schweißdrähte SG-CuSn12</b>			
S 625 928	0,8	K 300	15
S 625 930	1,0	K 300	15
S 625 932	1,2	K 300	15
S 625 936	1,6	K 300	15

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Gewicht je Paket kg
S 622 716	1,6 x 1000	10
S 622 720	2,0 x 1000	10
S 622 730	3,0 x 1000	10
S 622 740	4,0 x 1000	10
S 622 750	5,0 x 1000	10



## Schweißdrähte SG CuAl8

Normbezeichnung:

EN 14640

DIN 8555

AWS A 5.7 Wst.-Nr.

SG-CuAl8 MSG

(WSG) 31-150-R

ER CuAl-A1 2.0921

**Eigenschaften und Anwendungsgebiet:** Drahtelektrode zum Verbindungs-, Impulslichtbogen- und Auftragschweißen von Al-Bronzen, Sondermessing, Stahl und Grauguss • Verbindungsschweißung Kupfer-Stahl • Korrosions- und allwasserbeständiges sowie verschleißfestes Schweißgut • Besonders geeignet für verzinkte und verbleite Dünobleche im Kurzlichtbogen

**Grundwerkstoffe:** CuAl5 (2.0916); CuAl8 (2.0920); G-CuAl9 (2.0928); CuZn20 Al (2.0460)

Richtanalyse des Schweißdrahtes %:

Cu	Al
≥ 90	8,2

Zulassung/Eignungsprüfung:

Bei Bedarf bitte den aktuellen Prüfungsumfang anfordern

Mechanische Gütewerte und physikalische Werte:

(Mindestwerte bei RT)

Zugfestigkeit:

≤ 350 (AlBz) / ≤ 420 (Stahl)

Elektrische Leitfähigkeit:

8 Sm/mm<sup>2</sup>

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ), Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Schweißposition: Stromart WIG:  -  Stromart MIG:  -  +

Art.-Nr.	Draht-Ø mm	Spulenart	Gewicht je Spule kg
<b>Schweißdrähte SG CuAl8</b>			
S 625 808	0,8	K 300	15
S 625 810	1,0	K 300	15
S 625 812	1,2	K 300	15
S 625 816	1,6	K 300	15

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Gewicht je Paket kg
S 622 816	1,6 x 1000	10
S 622 820	2,0 x 1000	10
S 622 830	3,0 x 1000	10
S 622 840	4,0 x 1000	10
S 622 850	5,0 x 1000	10