



Basisisch umhüllte Zinnbronze Elektrode

ISOARC 880

Klassifizierung AWS A5.6 : ECuSn-A DIN 1733 : EL-CuSn7
 UNS : W60518 Werkstoff Nr : 2.1025

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen an Wechselstrom mit einem Schweißgut, das Zinnbronzes mit 6-8% Sn entspricht und sich durch gute Gleiteigenschaften und durch eine den Gusswerkstoffen entsprechende Korrosionsbeständigkeit auszeichnet.

Die Elektroden sind bestimmt zum reparieren von Gussteilen aus Zinnbronzes, für die Verbindungen und Auftragsschweißung von Kupfer-Zinn-Legierungen, Kupfer-Zink-Legierungen und für Auftragungen von Gusseisen und Stählen.

Diese Anwendungen finden sich : Im Schiffsbau, in Gießereien, in der Stahlindustrie, im Armaturenbau.

Grundwerkstoffe

UNS	DIN	Werkstoff Nr
C50700	CuSn2	2.1010
C51100	CuSn4	2.1016
C51900	CuSn6	2.1020
C52100	CuSn8	2.1030
	CuSn6Zn	2.1080
C52400	G-CuSn10	2.1050

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes

R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	Härte
300	120	>20	100HB

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

Sn	Fe	Mn	P	Cu
6.0	0.1	0.8	0.1	Rest

Liefereinheiten

Abmessung	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450

Stromeinstellungen

Stromeinst.(A)	130	160	240

Schweißempfehlung

Nur trockene Elektroden verschweißen. Rücktrocknung ca. 2h bei 150°C.

Nahtflanken müssen frei von Oxiden, Öl, Fett sowie sonstigen Verunreinigungen und Rückständen sein.

Dickwandige Bauteile (> 6 mm Stärke) auf 150-300°C vorwärmen.

Stromart und Schweißpositionen



1G/PA



2F/PB

