



AX-CuAl 8

2.0921

Drahtelektrode aus Kupfer-Aluminium-Legierung zum MIG-Schweißen.

Normbezeichnung

DIN 1733	SG CuAl 8
Werkstoff-Nr.	2.0921
AWS/ASME SFA-5.7	ER CuAl-A 1

**Zusammensetzung
Schweißstab/Drahtelektrode
(Richtwerte)**

Cu	Al	Fe
Basis	8	0,4

Besondere Hinweise

Vorwärmen nur bei großen Werkstücke erforderlich. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.

**Wichtigste
Anwendungsbereiche**

Kupfer-Aluminium-Legierungen, z.B. Al-Bronze mit 7-9% Al, Kupfer mit Kupferlegierungen sowie Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle und auf Gußeisen.

**Physikalische Eigenschaften
(Richtwerte)**

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S*m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m*K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 – 300°C) [1/K]
8	65	17*10 ⁻⁶

**Mechanische Gütewerte
des Schweißgutes
(Richtwerte)**

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	Rp _{0,2}	[N/mm ²]	200
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	430
Bruchdehnung	A ₅	[%]	40
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	100
Brinell-Härte	HB 10/1000		100

Anwendbare Schutzgase

Schweiß-Argon

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Drahtelektrode-MIG

Durchmesser 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm

