



AX-CuSn 12

2.1056

**Schweißstab/Drahtelektrode zum Schweißen von Zinnbronzen, Mehrstoff-Zinnbronzen und Rotguß.
Schweißgut aus 12% Zinnbronze.**

Normbezeichnung

DIN 1733	SG CuSn 12
Werkstoff-Nr.	2.1056

**Zusammensetzung
Schweißstab/Drahtelektrode
(Richtwerte)**

Cu	Sn
Basis	12

Besondere Hinweise

Bei Wanddicken über 6 mm ist Vorwärmen auf 250°C erforderlich.
WIG - Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen.
MIG - Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogen-schweißen empfohlen.

**Wichtigste
Anwendungsbereiche**

Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 10-12% Sn, Kupfer-Zink-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gußlegierungen (Rotguß: Rg 5, Rg7), Auftragsschweißungen auf Gußeisen.

**Physikalische Eigen-
schaften (Richtwerte)**

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S*m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m*K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 – 300°C) [1/K]
3-5	40-50	18.5*10 ⁻⁶

**Mechanische Güte-
werte des Schweißgutes
(Richtwerte)**

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt + 20°C
0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2}	[N/mm ²]	200
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	350
Bruchdehnung A ₅	[%]	15
Brinell-Härte HB 10/1000		120

Anwendbare Schutzgase

Schweiß-Argon

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Schweißstab-WIG

Durchmesser 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm 4,0 mm
Länge x 1000 mm

Drahtelektrode-MIG

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

