

MT- Zibro 6 T

2.1025

Stabelektrode mit basischer Sonderumhüllung zum Schweißen von Messing und Zinnbronzen. Schweißgut aus 6%-Zinnbronze.

Normbezeichnung

| | |
|--------------------|-----------|
| DIN 1733 | EL-CuSn 7 |
| Werkstoff-Nummer | 2.1025 |
| AWS / ASME SFA-5.6 | E CuSn-A |

Wichtigste Anwendungsbereiche

Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 4 - 8% Sn, Kupfer-Zinn-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zinn-Blei-Gusslegierungen sowie Auftragschweißungen 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] |
|--|--|---|
| 7 | 75 | 18,5 · 10 ⁻⁶ |

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

| Wärmebehandlung | | | unbehandelt |
|------------------|-------------------|----------------------|-------------|
| Prüftemperatur | | [°C] | +20°C |
| 0,2 %-Dehngrenze | R _{p0,2} | [N/mm ²] | 180 |
| Zugfestigkeit | R _m | [N/mm ²] | 295 |
| Bruchdehnung | A ₅ | [%] | 25 |
| Brinell-Härte | HB 10/1000 | | 100 |

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

| | |
|-------|----|
| Cu | Sn |
| Basis | 6 |

Besondere Hinweise

Zum Zünden Stabelektrode stark neigen und anstreichen.
Für Nichteisenmetalle ist für Blechdicken bis 4,00 mm der Elektrodendurchmesser gleich Blechdicke zu wählen, Vorwärmen kann entfallen. Bei Wanddicken über 4,00 mm wird Vorwärmen auf ca. +250° C empfohlen. Bei Auftragschweißungen auf Eisenwerkstoffe Lichtbogen möglichst auf die Flanke der vorhergehenden Raupe richten.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich.
Die Hülle verträgt eine Rücktrocknung von maximal +250°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

| Durchmesser [mm] | Länge [mm] | Schweißstrom [A] | Richtgewicht [kg/1000St] | Paketinhalt [Stück] | Paketinhalt [kg] |
|------------------|------------|------------------|--------------------------|---------------------|------------------|
| 2,50 | 350 | 55 - 80 | 19,4 | 258 | 5,0 |
| 3,25 | 350 | 80 - 100 | 32,0 | 156 | 5,0 |
| 4,00 | 450 | 90 - 130 | 63,1 | 95 | 6,0 |

