

INTERWELD A 100; A 100 T

IW A 100 IW A 100 T

DIN 1733:

SG CuSn 6

Werkstoffnu.:

2.1022

AWS SFA-5.7:

ER CuSn-A

MIG Draht:

0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm

WIG Stab x 1000

mm 10 kg; 1,0;
1,6; 2,0; 2,4; 3,2;
4,0 mm

Schutzgas:

Schweißargon

M. 618012.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Zinn-Bronze Legierung für Verbindungs- und Auftragsschweißen bei Kupfer-Zinn Legierungen; z.B. Bronze mit 4-8% Sn, Kupfer-Zinn Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zinn-Blei-Gusslegierungen Auftragsschweißen auf Gusseisen. Hohe Korrosionsbeständigkeit und gute Gleiteigenschaften zeichnen das Schweißgut aus. Schweißgut mit hohem Widerstand gegen Metall/Metall - Reibverschleiß und hoher Flächenpressung. Gleitlager, Wellen und Schiffsschrauben, Pumpen und Armaturen im Apparatebau, Führungen und Lager im Maschinenbau.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Sn			P			Cu		
	5,8			0,25			Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Härte	A5 (%)			
260	80 HB	20			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Bei Wanddicken von über 5 mm ist ein Vorwärmen auf 250° C erforderlich.

Elektrische Leitfähigkeit bei 20° C (S*m/mm2)

7-9

Wärmeleitfähigkeit bei 20°C (W/(m*K))

75

Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20-300°C) 1/K

18*10 hoch -6

IW A 100 IW A 100 T

DIN 1733:

SG CuSn 6

Werkstoffnu.:

2.1022

AWS SFA-5.7:

ER CuSn-A

MIG Wire: 0,8;

1,0; 1,2; 1,6 mm

TIG rod x 1000

mm 10 kg
1,0; 1,6; 2,0; 2,4;

3,2; 4,0 mm

Shielding gas:

Welding argon

M. 618012.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tin-bronze alloy used for welding and overlaying of copper-tin alloys (i.e. bronzes with 4-8% Sn), copper-zinc alloys (brass) copper-tin-zinc-lead-cast-alloys. Hardfacing on cast iron. High corrosion resistance and very good sliding properties. High resistance against metal/metal wear at high pressures. Sliding contact bearings, shafts, ship's propellers, pumps, armatures, guides and bearings.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Sn			P			Cu		
	5,8			0,25			Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Härte	A5 (%)			
260	80 HB	20			

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Materials thicker than 5 mm must be preheated to 250° C.

Electrical conductivity at 20° C (S*m/mm2)

7-9

Heat conductivity at 20°C (W/(m*K))

75

Linear heat expansion (20-300°C) 1/K

18*10 e-6