

INTERWELD A 110; A 110 T

IW A 110 IW A 110 T

DIN 1733:

SG CuSn

Werkstoffnu.:

2.1006

AWS SFA-5.7:

ER Cu

MIG Draht:

12,5-15 kg

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

mm

WIG Stab x 1000

mm 10 kg; 1,6;

2,0; 2,4; 3,2; 4,0

mm

Schutzgas:

Schweißargon

Argon-Helium,

Helium

M. 619010.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Kupfer Legierung zum Schweißen von Reinkupfer und schweißgeeigneten Kupfersorten. Das Schweißgut ist porenfrei.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Al	Ni	Mn	Fe	Sn		Cu		
	<0,01	<0,05	0,3	<0,03	0,8		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Härte	A5 (%)			
220	60-80 HB	30			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

W-Nr.: 2.0040; 2.0070; 2.0076; 2.0090 usw.

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

15-20

Wärmeleitfähigkeit bei 20°C (W/(m*K))

120-145

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

18*10 hoch -6

IW A 110 IW A 110 T

DIN 1733:

SG CuSn

Werkstoffnu.:

2.1006

AWS SFA-5.7:

ER Cu

MIG Wire:

12,5-15 kg

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

mm

TIG rod x 1000

mm 10 kg 1,6;

2,0; 2,4; 3,2; 4,0

mm

Shielding gas:

Welding argon

Argon-Helium,

Helium

M. 619010.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Copper alloy used for welding of pure copper and weld-able coppers. The welding is solid and free of pores.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Al	Ni	Mn	Fe	Zn		Cu		
	8,0	<0,8	<1,0	0,4	<0,2		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Härte	A5 (%)			
220	60-80 HB	30			

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

W-Nr.: 2.0040; 2.0070; 2.0076; 2.0090 etc.

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

15-20

Heat conductivity at 20°C (W/(m*K))

120-145

Linear heat expansion (20-300°C) 1/K

18*10 e-6