

# INTERWELD A 111; A 111 T

## IW A 111 IW A 111 T

### DIN 1733:

SG CuSi3

### Werkstoffnu.:

2.1461

### AWS SFA-5.7:

ER CuSi-A

### 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

M. 619116.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Kupfer-Silizium Legierung zum Schweißen von Cu-Si-; CuZn Legierungen und von verzinkten Blechen. Korrosionsbeständig. Auch zum Auftragsschweißen. Fahrzeugindustrie

## SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Al	Zn	Mn	Fe	Sn	Si	Cu		
	<0,01	<0,20	1,1	<0,3	<0,2	3,0	Rest		

## MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Härte	A5 (%)			
370	80-90 HB	40			

## WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

## IW A 111 IW A 111 T

### DIN 1733:

SG CuSi3

### Werkstoffnu.:

2.1461

### AWS SFA-5.7:

ER CuSi-A

### 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

M. 619116.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Copper-silicon alloy used for welding of Cu-Si-; Cu-Zn alloys as well as for galvanized steel-sheet-metal. Also suitable for surfacing against corrosion. Automotive industry.

## TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Al	Zn	Mn	Fe	Sn	Si	Cu		
	<0,01	<0,20	1,1	<0,3	<0,2	3,0	Bal.		

## MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Härte	A5 (%)			
370	80-90 HB	40			

## BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS