

OK 94.25



Basisch umhüllte Stabelektrode zum Verbindungs- und Auftragsschweißen an Kupfer, artähnlichen Zinnbronzen mit 6 - 8% Zinn, Messing und Gusseisenwerkstoffen ohne oder mit geringer Vorwärmung, Verbindungsschweißungen weisen jedoch geringere Zugfestigkeiten auf. Wegen der hervorragenden Gleit- und Notlaufeigenschaften erfolgt bevorzugt der Einsatz an Lagern, Gleit- und Dichtelementen aus Grauguss (GJL / GG) oder Stahl. Härte des reinen Schweißgutes: ca. 95 HB. Für Messing CW500L bis CW509L, CW719R u.ä., Auftragschweißen auf Stähle und alle Gusseisensorten bevorzugt Grauguss (GJL bzw. GG). Meist wird auf 300°C vorgewärmt.

Klassifikationen:	EN ISO 17777: E Cu Z (CuSn7), SFA/AWS A5.6: ~ECuSn-C, W-Nr.: ~2.1025
--------------------------	--

Schweißstrom:	=+
Legierungstyp:	CuSn6P
Umhüllungstyp:	Basisch

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	235 MPa	330-390 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
ISO		
Unbehandelt	20 °C	25 J
Unbehandelt	0 °C	20 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

Cu	Sn	Mn	Si	P
93	6.5	0.4	max. 0.5	max. 0.2

Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit/ Elektrode bei 90% I max	Abschmelzleistung bei 90% I max
2.5 x 350 mm	60- 90 A	22 V	0.71	77.0	39 s	1.20 kg/h
3.2 x 350 mm	90-125 A	24 V	0.72	46.0	40 s	1.90 kg/h
4.0 x 350 mm	125-170 A	25 V	0.74	30.5	41 s	2.90 kg/h