

## OK Autrod 19.30

Vielseitig einsetzbare Drahtelektrode für Kupfer und Kupferlegierungen, auch CuZn-Legierungen (Messing). Auch für das Schweißen von unterschiedlichen Kupferlegierungen miteinander geeignet. Das weiche, messingfarbene Schweißgut hat eine Härte von ca. 80 - 100 HB. Ideal zum MSG-Löten verzinkter Dünnbleche im Automobilbau und der Kfz-Reparatur geeignet, wenn nicht nachverzinkt werden soll. TÜV-zugelassen ! Für Reinkupfer CR024A/CW024A/2.0090, CuNi-Legierungen CW111C/2.0855, Messing CW500L/2.0220 bis CW723R/2.0572 u. ä. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: I1 - I3 für Kupfer, M13 für verzinkte Bleche.

Spezifikationen	
<b>Klassifikationen</b>	SFA/AWS A5.7 : ERCuSi-A EN ISO 24373 : CuSi3Mn1
<b>Zulassungen</b>	VdTÜV : 09147

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

<b>Legierungstyp</b>	Alloyed copper (Cu + 3 % Si )
<b>Schutzgas</b>	I1, I2, I3, M13 (EN439)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	130 MPa	350 MPa	40 %

Drahtzusammensetzung					
Mn	Si	Cu	Sn	Zn	Fe
0.9	3	96	0.01	0.05	0.05

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
Mn	Si	P	Ni	Al	Sn	Pb	Fe
0.8	3	0.005	0.005	0.004	0	0.003	0.05

Schweißparameter			
Drahtdurchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit
0.8 mm	60-165 A	13-17.5 V	4.0-13.0 mm/min
1.0 mm	80-210 A	12.5-18 V	4.0-12.0 mm/min
1.2 mm	150-320 A	16-29 V	5.0-11.5 mm/min
1.6 mm	-	-	-