MT- Albro T

2.0926

Stabelektrode mit rutilbasischer Sonderumhüllung zum Schweißen von Aluminiumbronzen. Schweißgut aus Aluminiumbronze.

Normbezeichnung

DIN 1733	EL - CuAl 9
Werkstoff-Nummer	2.0926
DIN 8555	E 31 - UM - 150 - C
AWS/ASME SFA-5.7	E CuAl - A 2 *

Wichtigste Anwendungsbereiche

Kupfer-Aluminium-Legierungen, z.B. Al-Bronze mit 7 - 9 % Al, sowie Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle und auf Gusseisen.

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 300°C) [1/K]
6	70	17 · 10 ⁻⁶

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	[N/mm ²]	230
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	500
Bruchdehnung A ₅	[%]	25
Brinell-Härte HB 10/1000		140

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Cu	Al	Mn	Fe
Basis	7,5	1,7	0,7

Besondere Hinweise

Elektrode möglichst senkrecht zur Naht führen. Vorwärmen nur bei großen Werkstücken erforderlich. Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe Lichtbogen möglichst auf die Flanke der vorhergehenden Raupe richten.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich.
Die Hülle verträgt eine Rücktrocknung von maximal 70 - 90°C.

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,5	350	70 - 90	17,4	287	5,0
3,2	350	100 - 130	26,5	189	5,0
4,0	350	130 - 150	39,6	126	5,0
5,0	350	150 - 190	64,0	78	5,0