

Art der Umhüllung:

Basisch

Strom:



Schweißpositionen:



Bronsil ist unsere basischumhüllte Zinnbronze-Elektrode für das Verbindungs- und Auftragschweißen von Kupfer und Kupferlegierungen, Phosphor- und Zinnbronzen sowie von kupferplattierten Blechen im Maschinen-, Anlagen- und Schiffbau. Die Elektrode eignet sich ebenso für das Plattieren von Stahl und kleinere Reparaturen an Eisengussteilen und C/Mn-Stahl. Zu den typischen Anwendungen gehört die Reparatur von Rotoren und Schiffsschrauben.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Zinnbronzelegierungen CuSn 2, CuSn 6, CuSn 8, CuSn 6 Zn
- WNr. 2.1010, 2.1020, 2.1030, 2.1080

Anwendungen:

- Schiffbau und Offshore
- Reparatur und Instandhaltung
- Verfahrenstechnik

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

Sn	Cu
7,00	Rest

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Härte
Schweißzustand	Ca. 300	> 30	Ca. 100 HB

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	350	18,5	60-80
3,2	350	34,5	80-100
4,0	350	52,6	100-120