

	Massieve draad elektrode = M	
	TIG lasstaaf = T	
	M - CuSn6 -Tinbrons 94-6/ T - CuSn6 -Tinbrons 94-6	
	Verbinding- en oplossen van tin-brons basismaterialen, messing en Cu-Sn-Pb-Zn legeringen	

Normen	M – CuSn6	T – CuSn6
W. Nr.	2.1022	
DIN 1733	MSG-CuSn6	WSG-CuSn6
EN ISO 24373	S Cu 5180A (CuSn6P)	
DIN 8555	MSG 30-100-CK	WSG 30-100-CK
AWS A-5.7	ER CuSn-A	

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Homogeen lasmetaal. Hardheid- en sterkte-toename door koudversterking. Lage wrijvingscoëfficiënt alsmede slijtageweerstand bij wrijving metaal-metaal. Goede corrosieweerstand tegen drinkwater-, brak- en zeewater. Bestand tegen diverse organische zuren, zoals mieren- of citroenzuur. Gemakkelijk verspanend bewerkbaar.

Toepassingsvoorbeelden

Voor het verbindingslassen van koper en koperlegeringen zoals CuSn- (2.1010, 2.1020, 2.1030), CuZn-, en CuSnZn (2.1080) CuZnSnPb-legeringen (RG5 en RG7) onderling alsmede voor mengverbindingen met staal, r.v.s., gietijzer en nikkelmaterialen, tevens voor het oplassen van deze materialen. Typische toepassingsvoorbeelden zijn: glijvlakken van lagerplaatsen, geleidingsrails, transportschroefspindels en -loopwielen, tandwielen, bussen, nokken, koppelingsklauwen, schuifafsluiterzittingen, pomploop-

wielen, herstellingen van poreusiteit en bewerkingsfouten van nieuw gietwerk.

Verwerking aanwijzingen

Gescheurd en vermoeid basismateriaal verwijderen. Lasgebied zuiver maken. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen. Massieve onderdelen van koperlegeringen en in het bijzonder koper op 200-600°C voorwarmen. Met kort-, sproei- of puls-boog lasen, puls-mig techniek heeft de voorkeur.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal Onbehandeld	Richt waarden bij 20°C	
	Onbehandeld	Koud versterkt
Rekgrens $R_{p0.2}$ (N/mm ²)	165	510
Treksterkte R_m (N/mm ²)	295	590
Rek A_5 (%)	25	
Hardheid (HB)	85	150

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

Cu	P	Fe	Sn
rest	< 0.3	< 0.1	7

Beschermgas vlg. EN 439		M – CuSn6			T – CuSn6			
		I 1: Las Argon (Ar)			I 1: Las Argon (Ar)			
Stroomsoort		= +			= -			
Lasposities		alle			alle			
Lasparameters	Ø (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
	A min	80	120	180				
	A max	130	190	250				
Goedkeuring								
Artikel nummers		30-2066	30-2067	30-2068	30-2000	30-2001	30-2002	30-2003
Leervorm, spoeltype, gew.		BS 300 / K300 15 kg (EN759)			5 kg			
		-	30-2070 D200 5 kg	-				

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

CW-17213 (Elektrode Ø 2,5 x 350 mm), CW-17214 (Elektrode Ø 3,2 x 350 mm).

