

bercoweld® Ms83 ist ein Spezial-Schweißdraht aus einer Cu-Legierung für das MIG- und WIG-Schweißen.

Normung und Zusammensetzung

ISO 24373	CuZ (CuZn17)
Cu	81,0 - 84,0
Zn	Rest
Fe	max. 0,05
Pb	max. 0,05
Sonst.	max. 0,2

Physikalische Eigenschaften

Dichte (kg/dm³)	8,75
Schmelzbereich (°C)	985 - 1020
Wärmeleitfähigkeit (W / m x K)	148
Längenausdehnungskoeffizient (10⁻⁶/K)	18,6
Elektrische Leitfähigkeit (m / Ω x mm²)	20 - 22
Spez. elekt. Widerstand (Ω x mm² / m)	0,045 - 0,05

Mechanische Gütewerte der Schweißverbindung (Richtwerte)

Wärmebehandlung	unbehandelt
Zugfestigkeit (MPa)	220
Bruchdehnung (%)	35
Brinell-Härte (HB 2,5/62,5)	70
Kerbschlagarbeit (Av (J))	55

Aufmachung	Gewicht/Länge	Abmessungen
Fass / bedrabox	175 - 200 kg	0,80 - 1,60 mm
SD300 / BS300 / K300	12 - 15 kg	0,80 - 2,40 mm
H500 / H560 / H760	150 - 250 kg	0,80 - 2,40 mm
Ringe	25 - 100 kg	1,60 - 6,00 mm
Stäbe	250 - 3000 mm	1,60 - 6,00 mm