

bercoweld® A35 wird verwendet zum Schweißen von Guß- und Schmiedeteilen aus Nickel-Aluminium-Bronze im Schiffsbau (bspw. Schiffpropeller), Teile für Kraftwerke einschl. Ventile, Siebe, Pumpen, Rohrsysteme, sowie für den Apparatebau und Nahrungsmittelbehälter. Auftragsschweißen auf Stahl und AlBz einschl. Mehrstofflegierungen. Schweißgut ist meerwasser- und korrosionsbeständig, dazu verschleißfest (bspw. bei gleichzeitiger Beanspruchung durch Meerwasser, Kavitation und Erosion).

Normung und Zusammensetzung

ISO 24373	CuAl9Ni5Fe3Mn2 Cu6328
Cu	Rest
Al	8,50 - 9,50
Ni	4,00 - 5,50
Fe	3,00 - 5,00
Mn	0,60 - 3,50
Sonst.	max. 0,5

Physikalische Eigenschaften

Dichte (kg/dm³)	7,5
Schmelzbereich (°C)	1015 - 1045
Wärmeleitfähigkeit (W / m x K)	20 - 40
Längenausdehnungskoeffizient (10⁻⁶/K)	19,3
Elektrische Leitfähigkeit (m / Ω x mm²)	3 - 4
Spez. elekt. Widerstand (Ω x mm² / m)	0,20 - 0,25

Mechanische Gütwerte der Schweißverbindung (Richtwerte)

Wärmebehandlung	unbehandelt
Zugfestigkeit (MPa)	690
Bruchdehnung (%)	19
Brinell-Härte (HB 2,5/62,5)	min. 200
Kerbschlagarbeit (Av (J))	68

Liefermöglichkeiten

Aufmachung	Gewicht/Länge	Abmessungen
SD300 / BS300 / K300	15 kg	1,20 / 1,60 mm