

**bercoweld® B10** ist geeignet für Auftragschweißungen auf Gußeisen. Besonders gut geeignet zum Schweißen von Tiefziehblechen (z. B. Karosseriebleche). Mit diesem Schweißzusatz lassen sich wegen der guten Fließigenschaften breite Nahtspalte überbrücken. Sehr gut geeignet für Ofenlötungen. Empfohlen wird hierbei das Impuls-Lichtbogenschweißen. Vorwärmen des Grundwerkstoffes ist in der Regel nicht erforderlich.

## Normung und Zusammensetzung

<b>ISO 24373</b>	CuSn10MnSi Cu5211
<b>Cu</b>	Rest
<b>Sn</b>	9,00 - 10,00
<b>Mn</b>	0,20 - 0,35
<b>Sonst.</b>	max. 0,5

## Physikalische Eigenschaften

<b>Dichte (kg/dm³)</b>	8,7
<b>Schmelzbereich (°C)</b>	887-1020
<b>Wärmeleitfähigkeit (W / m x K)</b>	47
<b>Längenausdehnungskoeffizient (10-6/K)</b>	18
<b>Elektrische Leitfähigkeit (m / Ω x mm²)</b>	5-6
<b>Spez. elekt. Widerstand (Ω x mm² / m)</b>	0,1667-0,2000

## Liefermöglichkeiten

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