

bercoweld® BS60 ist geeignet für Auftragschweißungen auf Gußeisen. Besonders gut geeignet zum Schweißen von Tiefziehblechen (z.B. Karrosseriebleche). Mit diesem Schweißzusatz lassen sich wegen der guten Fließeigenschaften 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

ISO 24373	CuZ (CuSn6MnSi)
Cu	Rest
Sn	5,50 - 6,00
Mn	0,20 - 0,35
Si	0,20 - 0,30
Sonst.	max 0,5

Physikalische Eigenschaften

Dichte (kg/dm³)	8,8
Schmelzbereich (°C)	900-1040
Wärmeleitfähigkeit (W / m x K)	62
Längenausdehnungskoeffizient (10⁻⁶/K)	18,4
Elektrische Leitfähigkeit (m / Ω x mm²)	7,3-7,9
Spez. elekt. Widerstand (Ω x mm² / m)	0,125-0,135

Liefermöglichkeiten

Aufmachung	Gewicht/Länge
Faß / bedrabox	175 - 200 kg
SD300 / BS300 / K300	12 - 15 kg
H500 / H560 / H760	150 - 250 kg
Ringe	25 - 100 kg
Stäbe	250 - 3000 mm