

DT-2.0837

kupferbasis. MSG-Drahtelektrode MIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung EN ISO 24373: S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)
AWS-A5.7: ER CuNi

Anwendungsbereich Verbindungsschweißen von Kupfer-Nickel-Legierungen

MIG: empfohlen	WIG: empfohlen	GAS: ungeeignet
-------------------	-------------------	--------------------

Richtanalyse des Drahtes (%) Cu : Basis Mn: 1,00 Fe: 0,40 Ti: 0,50 Ni: 30,0

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)
 0,2% Dehngrenze (Rp0,2) 250 N/mm²
 Zugfestigkeit (Rm) 400 N/mm²
 Dehnung (A)(Lo=5do) 30%
 Kerbschlagarbeit (Av) 100 J

Zulassungen auf Anfrage

Schutzgase/Polung
 WIG: (ISO 14175) I1 (= -)
 MSG: (ISO 14175) I1 (= +)

Grundwerkstoffe
 2.0872 CuNi10Fe 2.0882 CuNi30Fe
 2.0878 CuNi20Fe 2.0842 CuNi44
 CuNi25
 Schweißen von CuNi-Leg.: 70/30, 80/20, 90/10

Lieferprogramm
 MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
 WIG: verpackt in Karton a 5 kg