

MT- CuNi 30 Fe

2.0837

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Nickellegierung für die Verbindungs- und Auftragsschweißung artgleicher Legierungen mit einem Nickel-Gehalt bis zu 30% sowie unterschiedlicher Buntmetall-Legierungen und Stähle geeignet.

Normbezeichnung

| | |
|------------------|-----------------|
| DIN 1733 | SG - CuNi 30 Fe |
| Werkstoff-Nummer | 2.0837 |
| AWS A 5.11 | E - CuNi |
| EN ISO 14640 | S Cu 7158 |

Wichtigste

Anwendungsbereiche

| | | | |
|--------|------------|--------|------------|
| 2.0872 | CuNi 10 Fe | 2.0882 | CuNi 30 Fe |
| 2.0878 | CuNi 20 Fe | 2.0842 | CuNi 44 |
| 2.0830 | CuNi 25 | | |

Das seewasserfeste Schweißgut erlaubt den Einsatz dieser Drähte im Schiffsbau, bei Erdöl-Raffinerien, in der Nahrungsmittel-Industrie und allgemein im korrosionsfesten Apparate- und Behälterbau.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes in % (Richtwerte)

| Wärmebehandlung | | | unbehandelt | |
|--------------------------|-------------------|----------------------|-------------|--|
| Prüftemperatur | | [°C] | +20°C | |
| 0,2 %-Dehngrenze | R _{p0,2} | [N/mm ²] | 240 | |
| Zugfestigkeit | R _m | [N/mm ²] | 390 | |
| Bruchdehnung | A ₅ | [%] | 30 | |
| Kerbschlagarbeit ISO - V | | [J] | 100 | |
| Härte | | HV | 100 | |

Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

| Ni | C | Cu | Fe | Mn | Si | Ti |
|----|------|----|-----|-----|-----|-----|
| 30 | 0,02 | 68 | 0,6 | 1,2 | 0,5 | 0,5 |

Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Bei dünnen Blechen und Wurzelschweißungen empfiehlt sich Unternahtschutz. Bei V- und X-Nähten sollte der Öffnungswinkel mindestens 70° betragen.

Anwendbare Schutzgase

| | M I G | W I G |
|--------|-----------|-------|
| EN 439 | I 1 - I 3 | I 1 |

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

| Durchmesser [mm] | Länge [mm] | Paketinhalt [kg] |
|------------------|------------|------------------|
| 1,60 | 1000 | 10,0 |
| 2,00 | 1000 | 10,0 |
| 3,00 | 1000 | 10,0 |

Drahtelektrode

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm

WIG = -

MIG = +

6