

Legierungstyp
Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)

OK Autrod 19.49



Drahtelektrode

EN ISO 24373
SFA/AWS A5.7
Werkstoffnummer
(EN 14640)

S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)
ERCuNi
2.0837
(S Cu 7158 (CuNi30))

Kurzcharakteristik

Drahtelektrode zum Verbindungs- und Auftragschweißen an Kupfer-Nickel-Legierungen mit 10 - 30% Ni sowie Auftragungen auf Stähle und Gusseisen. Seewasser- und korrosionsbeständig. Einsatz im Schiffbau, chemischen Apparatebau, in der Nahrungsmittelindustrie, bei Meerwasserentsalzungsanlagen usw. Vorwärmen meist nicht erforderlich. Schweißguthärte ca. 100 - 120 HB.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

CC380H/2.0815, CC383H/2.0835, CW350H/2.0830, CW352H/2.0872, CW354H/2.0882, CW403J/2.0730, CW409J/2.0740 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Cu	Ni	Mn	Fe	Ti+Nb
Basis	31	0,75	0,5	0,4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	I1	180	350	40	200

Leistungsdaten

Durchmesser	1,2 mm	
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
120	18	1,2
280	30	4,6

Spulentyp

98 (Korbspule BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
