

**Legierungstyp**  
**Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)**

**OK Tigrod 19.49**



### WIG-Schweißstab

EN ISO 24373  
SFA/AWS A 5.7  
Werkstoffnummer  
(EN 14640)

S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)  
ERCuNi  
2.0837  
(S Cu 7159 (CuNi30))

### Kurzcharakteristik

WIG-Stab zum Verbindungs- und Auftragschweißen an Kupfer-Nickel-Legierungen mit 10 - 30% Ni. Seewasser- und korrosionsbeständig. Einsatz im Schiffbau, chemischen Apparatebau, in der Nahrungsmittelindustrie, bei Meerwasserentsalzungsanlagen usw. Auch für Plattierungen auf Stähle und Gusseisen geeignet. Vorwärmen meist nicht erforderlich. Schweißguthärte ca. 100 - 120 HB. TÜV-eignungsgeprüft für CuNi5Fe, CuNi10Fe, CuNi10Fe1,6Mn und CuNi30Fe sowie deren Mischverbindung mit unlegierten Stählen nach Abpufferung der Stahlseite mit Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti).

### 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]

1,6      2,0      2,4

### Stromeignung



### 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		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit ISO-V Rt	J
		R <sub>p0,2</sub>	N/mm <sup>2</sup>	R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>	A <sub>5</sub>	%		
U	I1	180		350		40		200	

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV