

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 _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%		
U	I1	180		350		40		200	

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV