

Legierungstyp  
CuNi30Mn

OK 94.35



### Stabelektrode

prEN ISO 17777  
DIN 1733  
Werkstoffnummer  
SFA/AWS A5.6

E Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)  
EL-CuNi30Mn  
2.0837  
ECuNi

### Kurzcharakteristik

Basisch umhüllte CuNi-Elektrode zum Verbinden von Kupfer-Nickel-Legierungen mit 10 - 30% Nickel. Auch für Mischverbindungen von Kupferlegierungen mit Stählen und das Auftragschweißen korrosionsbeständiger Plattierungen auf Stähle geeignet. Das Schweißgut ist seewasserbeständig, der Einsatz erfolgt meist im Schiffbau, bei Meerwasserentsalzungsanlagen, im chemischen Apparatebau, im Nahrungsmittelbereich und der Offshore-Industrie.

### 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., Mischverbindungen mit Stählen, korrosionsbeständige Plattierungen auf Stähle.

### Rüctrocknung

250°C / 2 h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

Cu	Ni	C	Si	Mn	Fe	Ti
Basis	30,5	0,03	0,3	1,5	0,6	≤0,5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>		Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>		Dehnung A <sub>5</sub> %		Kerbschlagarbeit ISO-V 20°C J
	min	max					
U	250		400		30		100

### Stromeignung

= +

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	55	70	0	0,00	0	0,0	0
3,2	350	70	120	0	0,00	0	0,0	0

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

siehe Abschnitt Q

---