

QuCu87

EN ISO 24373 S/G-Cu 7158 CuNi30, W.-Nr. 2.0837, AWS A5.7 ErCuNi

Wird verwendet für hochbeanspruchte korrosionsbeständige Verbindungs-Schweißungen und Auftragsschweißungen. Einsatzgebiete sind der Chemische Apparatebau, die Offshore-Technik sowie Meerwasserentsalzungsanlagen und der Schiffbau. Seewasser- und Hochkorrosionsbeständig.

Empfohlen für:

Kupfer-Nickel-Legierungen mit bis zu 30% Nickel, z. B. CuNi30Fe (2.0882), CuNi20Fe (2.0878)

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

Ni	Mn	Fe	Ti	Cu
30,0	1,00	0,55	0,50	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich.)

Standard/Mechanical Values

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Prüftemperatur	20°	
Wärmebehandlung	unbehandelt	
Zugfestigkeit Rm	[MPa]	380
0,2%-Dehngrenze Rp0,2	[MPa]	210
Dehnung A	%	30
Brinell-Härte	HB	115

Lieferform:

Laserschweißdraht

Stab: 333 mm / 1.000 mm

Spule: K80 / K125 / K250 / SH253 / MA125

Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt. Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr.