

W 130 + M 130

kupferbasis. Schweißstab / Drahtelektrode

Norm: EN ISO 24373 : S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)
 AWS A 5.7 : ER CuNi

Anwendungsgebiet

Verbindungsschweißen von Kupfer-Nickel-Legierungen.

Grundwerkstoffe:

2.0872 CuNi10Fe

2.0882 CuNi30Fe

2.0878 CuNi20Fe

2.0842 CuNi44

CuNi25

Schweißen von CuNi-Leg.: 70/30, 80/20, 90/10

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung (1 = 5 d)
N/mm ²	N/mm ²	%
250	400	30

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

Cu	Mn	Fe	Ti	Ni
Basis	1,00	0,40	0,50	30,0

Schutzgas

Schweiß-Argon

Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1,6 / 2 / 3	1000
MIG/MAG	Spulen	0,8 / 1 / 1,2 / 1,6	K 300