

## MT-CuNi 30 Fe

**2.0837**

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Nickellegierung für die Verbindungs- und Auftragsschweißung artgleicher Legierungen mit einem Nickel-Gehalt bis zu 30% sowie unterschiedlicher Buntmetall-Legierungen und Stähle geeignet.

### Normbezeichnung

EN ISO 24373-A	S Cu 7158
Werkstoff-Nummer	2.0837
AWS/ASME SFA-5.7	ER - CuNi

### Wichtigste Anwendungsbereiche

2.0872	CuNi 10 Fe	2.0882	CuNi 30 Fe
2.0878	CuNi 20 Fe	2.0842	CuNi 44
2.0830	CuNi 25		

Das seewasserfeste Schweißgut erlaubt den Einsatz dieser Drähte im Schiffsbau, bei Erdöl-Raffinerien, in der Nahrungsmittel-Industrie und allgemein im korrosionsfesten Apparate- und Behälterbau.

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes in % (Richtwerte)

Wärmebehandlung			unbehandelt
Prüftemperatur		[°C]	+20°C
0,2 %-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	MPa	240
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	MPa	390
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	30
Kerbschlagarbeit	ISO - V	[J]	100
Härte		HV	100

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Ni	C	Cu	Fe	Mn	Si	Ti
30	0,02	rest	0,6	1,0	0,25	0,3

### Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Bei dünnen Blechen und Wurzelschweißungen empfiehlt sich Unternahtschutz. Bei V- und X-Nähten sollte der Öffnungswinkel mindestens 70° betragen.

### Anwendbare Schutzgase MIG Anwendbare Schutzgase WIG

I 1 - I 3  
I 1

### Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	5,0
2,00	1000	5,0
2,40	1000	5,0
3,00	1000	5,0

### Drahtelektrode

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm

### Schweißpositionen nach EN ISO 6947 MIG Schweißpositionen nach EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PF  
PA, PB, PC, PE, PF

### Stromart/Polung MIG

= +

### Stromart/Polung WIG

= -