

DT-2.0873

kupferbasis. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung

EN ISO 24373: S Cu 7061 (CuNi10)

Anwendungsbereich

Verbindungsschweißen von Kupfer-Nickel-Legierungen

MIG: empfohlen	WIG: empfohlen	GAS: ungeeignet
-------------------	-------------------	--------------------

Richtanalyse des Drahtes (%)

Cu : Basis Mn: 1,00 Fe: 1,80 Ti: 0,50 Ni: 10,0

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

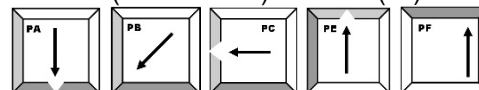
0,2% Dehngrenze (Rp0,2) 200 N/mm²
Zugfestigkeit (Rm) 300 N/mm²
Dehnung (A)(Lo=5do) 30 %

Zulassungen

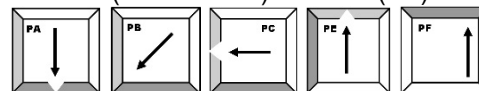
auf Anfrage

Schutzgase/Polung

WIG: (ISO 14175) I1 (= -)



MSG: (ISO 14175) I1 (= +)



Grundwerkstoffe

CUNIFER 30
CUNIFER 10

Lieferprogramm

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
WIG: verpackt in Karton a 5 kg