

CARBO S-CuNi 10 Fe

CARBO T-CuNi 10 Fe

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	2.0873
	EN 14640	Cu 7061 (CuNi10)
	AWS A 5.7	SG CuNi10Fe

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Gut geeignet für hochbeanspruchte korrosionsbeständige Auftragsschweißungen auf Gusseisen und auf un- und niedriglegierten Stählen, seewasserbeständige CuZn-Legierungen. Gut geeignet für Schweißungen an CuNi-Werkstoffen. Besonders im Anlagenbau empfohlen.

Werkstoffe

Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 10-12% Sn, Kupfer-Zinn-

Schweißhinweise

Zinn-Blei-Grußlegierungen (Rotguß: Rg 5, Rg7), Auftragsschweißungen auf Gußeisen.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm ²	Dehnung A_5 %	Brinell-Härte
	300	270	34	80 HB

Elektrische Leitfähigkeit [S*m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit [W/(m*K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (bei 20 – 300°C) [1/K]
3	30	17*10 ⁻⁶

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	Cu	Ni	Mn	Fe	Ti
	Bal.	10	1,0	1,5	0,5

Anwendbare Schutzgase (EN 439) WIG

Schweiß-Argon 4.8/ 5.0/ 5.3/ 5.6/ 6.0

Lieferform

Spule/Fass	Ø mm	1,2			
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2

Rev. 000