

CARBO CuNi 30 Fe B

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	2.0837
	DIN 1733	EL-CuNi 30 Mn
	AWS A 5.6	ECuNi

Zulassungen ---

Anwendungsbereich **CARBO CuNi 30 Fe B** ist eine basische Kupfer-Nickel Elektrode zum Verbindungs- und Auftragschweißen an Kupfer - Nickel - Legierungen mit 10 - 30 % Ni. Seewasser- und korrosionsbeständig.

Anwendungsbeispiel Einsatz im Schiffbau, chemischen Apparatebau, in der Nahrungsmittelindustrie, bei Meerwasserentsalzungsanlagen usw.

Werkstoffe - 2.0815, 2.0830, 2.0835, 2.0842, 2.872, 2.0882, 2.0890
- CuNi30Mn, CuNi30Fe1Mn, CuNi10Fe1Mn, CuNi20Fe, CuNi25, CuNi44Mn

Schweißanweisungen Vorwärmen meist nicht erforderlich

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes
(typische Werte)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _p 0,2 N/mm ²	Härte HB	Dehnung A ₅ %
≥ 390	≥ 240	105	≥ 25

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Mn	Si	S	P	Fe	Cu	Ni
0,015	1,80	0,40	0,010	0,015	0,60	Basis	30,0

Stromeignung = +

Schweißpositionen PA, PB, PC

Rücktrocknung 1 h, 90° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Rev. 000/12