

CUROD 70/30

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit in salzhaltigen Lösungen
- Der Nickelzusatz verbessert die Festigkeit des Schweißguts und die Korrosionsbeständigkeit insbesondere gegen Salzwasser
- Schweißgut mit guter Duktilität bei hohen und niedrigen Temperaturen

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Meerwasserentsalzungsanlagen
- Verdampfer, Kondensatoren
- Plattieren

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.7 ER CuNi
EN ISO 24373-A S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

Mn	Si	Ni	Fe	Ti	Cu
0.9	0.2	30	0.5	0.3	Rest

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
Typische Werte	I1	AW	≥250	≥345	≥20	>150

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.0	PE Köcher	5.0	W000371881

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen