

70CuNi

EIGENSCHAFTEN

- 70/30-Kupfernichel-Massivdrahtelektrode zum WIG-Schweißen
- Entspricht in Festigkeit und Farbe dem Grundwerkstoff 70/30

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.7M ERCuNi
EN ISO 24373-A S Cu 7158 / CuNi30Mn1FeTi

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, STAB

	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Fe	Ti	Pb	C
Min.	0.5				Rest.	29.0	0.40	0.20		
Max.	1.0	0.25	0.01	0.02		32.0	0.7	0.50	0.02	0.04
Typische Werte	0.8	0.01	0.005	0.003	67	31	0.5	0.3	0.001	0.03

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt	Typische Werte
Zugfestigkeit (MPa)	365
0,2% Dehngrenze (MPa)	200
Dehnung (%)	40
Härte (HV)	105

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.6	PE Köcher	5.0	T70CUNI-16
2.4	PE Köcher	5.0	T70CUNI-24

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