

# CARBO S-CuNi 30 Fe

# CARBO T-CuNi 30 Fe

	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab																																				
<b>Normbezeichnung</b>	<table border="1"> <tr> <td>Werkstoff Nr.</td> <td colspan="3">2.0837</td> </tr> <tr> <td>DIN 1733</td> <td>SG-CuNi30Fe</td> <td colspan="2">SG-CuNi30Fe</td> </tr> <tr> <td>AWS A 5.11</td> <td>ER CuNi</td> <td colspan="2">ER CuNi</td> </tr> </table>				Werkstoff Nr.	2.0837			DIN 1733	SG-CuNi30Fe	SG-CuNi30Fe		AWS A 5.11	ER CuNi	ER CuNi																								
Werkstoff Nr.	2.0837																																						
DIN 1733	SG-CuNi30Fe	SG-CuNi30Fe																																					
AWS A 5.11	ER CuNi	ER CuNi																																					
<b>Anwendungsbereich</b>	Hochlegierte Drahtelektrode für Verbindungs- und Auftragschweißen an Kupfer-Nickel-Legierungen bis 30 % Ni-Gehalt.																																						
<b>Eigenschaften</b>	Korrosions- und meerwasserbeständige Legierung die im Schiffsbau und in der chemischen Industrie, z. B. Behälter von Kondensatoren, Kühlern, Wärmeaustauschern usw. verwendet wird.																																						
<b>Werkstoffe</b>	Kupfer-Nickel-Legierungen bis 30 % Ni-Gehalt. 2.0872 CuNi10Fe    2.0878 CuNi20Fe    2.0882 CuNi30Fe 2.0842 CuNi44    CuNi25																																						
<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b> (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> N/mm<sup>2</sup></th> <th>Streckgrenze R<sub>p0,2</sub> N/mm<sup>2</sup></th> <th>Dehnung A<sub>5</sub> %</th> <th colspan="2">Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>400</td> <td>250</td> <td>30</td> <td colspan="2">100</td> </tr> </tbody> </table>				Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.		400	250	30	100																										
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.																																				
400	250	30	100																																				
<b>Schweißgutanalyse %</b> (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Cu</th> <th>Mn</th> <th>Fe</th> <th>Ti</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Basis</td> <td>1,0</td> <td>0,40</td> <td>0,50</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table>				Cu	Mn	Fe	Ti	Ni	Basis	1,0	0,40	0,50	30																									
Cu	Mn	Fe	Ti	Ni																																			
Basis	1,0	0,40	0,50	30																																			
<b>Gase nach EN 439</b>	Drahtelektrode I1 – I3		Schweißstab I1																																				
<b>Stromeignung</b>	= +		= –																																				
<b>Schweißdaten</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Durchmesser mm</th> <th>0,8</th> <th>1,0</th> <th>1,2</th> <th>1,6</th> <th>1,6</th> <th>2,0</th> <th>2,4</th> <th>3,2</th> <th>4,0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(A) min.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>(A) max.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>									Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	(A) min.										(A) max.									
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0																														
(A) min.																																							
(A) max.																																							
<b>Zulassungen</b>	---				---																																		
<b>Spulentyp, Gewicht</b>	B300 15 kg.				10 kg.																																		
Rev. 000																																							