OK Tigrod 19.49

WIG-Stab zum Verbindungs- und Auftragschweißen an Kupfer-Nickel-Legierungen mit 10 - 30% Ni. Seewasser- und korrosionsbeständig. Einsatz im Schiffbau, chemischen Apparatebau, in der Nahrungsmittelindustrie, bei Meerwasserentsalzungsanlagen usw. Auch für Plattierungen auf Stähle und Gusseisen geeignet. Vorwärmen meist nicht erforderlich. Schweißguthärte ca. 100 - 120 HB. TÜV-eignungsgeprüft für CuNi5Fe, CuNi10Fe, CuNi10Fe1,6Mn und CuNi30Fe sowie deren Mischverbindung mit unlegierten Stählen nach Abpufferung der Stahlseite mit Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti). Für Grundwerkstoffe wie CC380H/2.0815, CC383H/2.0835, CW350H/2.0830, CW352H/2.0872, CW354H/2.0882, CW403J/2.0730, CW409J/2.0740 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.7 : ERCuNi EN ISO 24373 : S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)
Zulassungen	ABS : ERCuNi VdTÜV : 11600

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Alloyed copper (Cu + 30 % Ni)
Schutzgas	I1, I2, I3 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
Unbehandelt	180 MPa	350 MPa	40 %

Drahtzusammensetzung				
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Fe**
0.02	0.7	0.05	31	0.5