

OK Tigrod 19.49

Bare Cu-Ni rods for welding of similar alloys like 90Cu10Ni-, 80Cu20Ni- and 70Cu30Ni-alloys. The nickel addition strengthens the weld metal and improves the corrosion resistance, particularly against salt water. The alloy is used for overlay welding of steels and widely used for welding of Cu-Ni components to desalination plants.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.7 : ER CuNi EN ISO 24373 : S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)
Schválení	ABS : ER CuNi VdTÜV : 11600

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Typ legování	Alloyed copper (Cu + 30 % Ni)
Ochranný plyn	I1, I2, I3 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaení	180 MPa	350 MPa	40 %

Typické složení drátu %				
C	Mn	Si	Ni	Fe
0.02	0.7	0.05	31	0.5