# 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<br>EN ISO 24373 : S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi) |
| **Zulassungen** | ABS : ERCuNi<br>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 |