



Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Schweißzusatz für CuNi-Legierungen in maritimen Anwendungen und Meerwasser Umgebungen.
- Einsatz in Wärmetauschern mit Salzwasserkontakt, Entsalzungsanlagen und in der chemischen Prozessindustrie.
- Geeignet zur Herstellung von Mischverbindungen zwischen CuNi-Legierungen und Cu-Legierungen.

Normbezeichnung

DIN EN ISO 24373	AWS A5.7	DIN Wst-Nr.
S Cu 7061 (CuNi10)	-	2.0873

Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Ni	Cu	Mn	Fe	Ti
Gew.%	0,03	10	Rest	0,9	1,2	0,4

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	R _{p0,2}	R _m	A ₅	ISO-V	
ungeglüht	160 MPa	320 MPa	30%		

Schweißanleitung

Stromart	Schutzgas gem. DIN EN ISO 14175
DC / +	I1, I3
DC / -	I1, I3
Auf geringen Wärmeeintrag und Zwischenlagentemperatur < 120°C achten. Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden.	
Grundwerkstoffe	
2.0872 – Cu Ni10Fe1Mn	
2.0882 – CuNi30Fe1Mn	

Liefereinheiten (Toleranzen gem. DIN EN ISO 544)

Zulassungen auf Anfrage

Abmessung (mm)		kg/VPE
1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2	X 1000 mm	5 / 10
0,8 / 1,0 / 1,2	BS 300 Spule	15
1,6 / 2,4 / 3,2	K 415 / K 435 Spule	25