



CEWELD E CuNi30Mn

TYPE Stabelektrode auf Kupfer-Nickel-Basis. (E CuNi, E Cu7158)

ANWENDUNGEN CEWELD® E CuNi30Mn ist eine basisch umhüllte Kupfer-Nickel-Elektrode zum Verbinden von CuNi-Legierungen mit bis zu 30%Ni und zum Aufbringen der letzten Schicht auf CuNi70/30 plattiertem Stahl. Wichtigste Anwendungen: Im Schiffsbau, in Ölraffinerien und Entsalzungsanlagen.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E CuNi30Mn hat eine ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit in Seewasser und gegen Verschmutzung. Geeignet für Mischschweißungen von Monel Alloy 450 mit Nickel 200 und anderen Kupfer-Nickel-Legierungen. Kleine Durchmesser können in allen Positionen verwendet werden

KLASSIFIKATION

| | |
|--------|------------------|
| AWS | A 5.6: E CuNi |
| EN ISO | 17777: E Cu 7158 |
| W.Nr. | 2.0838 |
| F-nr | 34 |

GEEIGNET FÜR **Cu7158 (CuNi30Mn2FeTi), 2.0838**
Mat.n: CW350H/2.0830, CW352H/2.0872, CW354H/2.0882, CW403J/2.0730, CW409J/2.0740, 2.0862, 2.0806, 2.0812, 2.0818, 2.0822, 2.0830, 2.0836, 2.0842, 2.0862, 2.0872, 2.0878, 2.0882, 2.0890
(Monel 67): Wrought and Cast Alloys of 70-30, 80-20 and 90-10 Copper Nickel Alloys, Monel Alloy 450, Nickel 200, CuNi5Fe, CuNi10Fe, CuNi20Fe (2.0878), CuNi30Fe (2.0882).

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE
ANALYSE DES
SCHWEISSMETALLS (%)

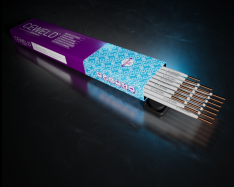
| Si | Mn | Ti | Fe | Ni+Co | Cu |
|------|----|------|------|-------|------|
| 0.25 | 1 | 0.25 | 0.55 | 30 | Rem. |

MECHANISCHE GÜTEWERTE

| Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|
| As Welded | | 360 | 30 | HRc |

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E CuNi30Mn

| | | | |
|------------------------|-----------|---------|---------------|
| E CUNI30MN 2,4 X 305MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Can | 4,54 | 8720663419170 |
| E CUNI30MN 3,2 X 356MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Can | 4,54 | 8720663419187 |