

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO S-CuNi 30 Fe

MAIER EUTECTO T-CuNi 30 Fe

Massivdrahtelektrode
Schweißstab

	S = Drahtelektrode				T = Schweißstab				
Normzeichen	Werkstoff-Nr.		2.0837						
	DIN 1733		SG-CuNi30Fe		SG-CuNi30Fe				
	AWS A 5.11		ER CuNi		ER CuNi				
Anwendungsbereich Eigenschaften	Hochlegierte Drahtelektrode für Verbindungs- und Auftragschweißen an Kupfer-Nickel-Legierungen bis 30 % Ni-Gehalt. Korrosions- und meerwasserbeständige Legierung die im Schiffsbau und in der chemischen Industrie, z.B. Behälter von Kondensatoren, Kühlern, Wärmeaustauschern usw. verwendet wird.								
Werkstoffe	Kupfer-Nickel-Legierungen bis 30 % Ni-Gehalt 2.0872 CuNi10Fe 2.0878 CuNi20Fe 2.0882 CuNi30Fe 2.0842 CuNi44 CuNi25								
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²		Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.		
	400		250		30		100		
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	Cu		Mn		Fe		Ti		Ni
	Basis		1,0		0,40		0,50		30
Gase nach EN 439	Drahtelektrode				Schweißstab				
	II – I3				II				
Stromeignung	= +				= -				
Schweißdaten									
Durchmesser	mm	0,8 1,0 1,2 1,6				1,6 2,0 2,4 3,2 4,0			
	(A) min.								
	(A) max.								
Spulentyp, Gewicht	B300		15 kg		10 kg				

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : anton-maier@aon.at
www.maier-schweisstechnik.at