



# 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:** 2.0878, 2.0882,  
**(Monel 67):** Wrought and Cast Alloys of 70-30, 80-20 and 90-10 Copper Nickel Alloys, Monel Alloy 450, Nickel 200, CuNi10Fe, CuNi20Fe (2.0878), CuNi30Fe (2.0882).

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

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

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	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