

**2.0837 - Schweißelektrode für  
Kupfer-Nickel-Legierungen**



|                          |  |
|--------------------------|--|
| <b>Normbezeichnungen</b> | Werkstoffnummer – 2.0837                     |
|                          | DIN EN ISO 24373 - S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi) |
|                          | AWS A5.7 – ER CuNi                           |

|                  |   |
|------------------|---|
| <b>Anwendung</b> | Verbindungsschweißen an Kupfer-Nickel-Legierungen, Kupfer-Legierungen und Auftragsschweißungen artgleicher Legierungen bis 30% Nickel |
|------------------|---|

|                          |                                |
|--------------------------|--------------------------------|
| <b>Rücktrocknung</b>     | im Allgemeinen nicht notwendig |
| <b>Polung</b>            | MIG/MAG = + / WIG = -          |
| <b>Schweißpositionen</b> | PA, PB, PC, PD, PE, PF         |

|                     |                         |
|---------------------|-------------------------|
| <b>Geeignet für</b> | ✓ 2.0830                |
|                     | ✓ 2.0842                |
|                     | ✓ 2.0872, 2.0878        |
|                     | ✓ 2.0882                |
|                     | ✓ Monel 450, Nickel 200 |

| Chemische Analyse des Schweißgutes in % |    |     |     |     |      |      |
|---|----|-----|-----|-----|------|------|
| Cu                                      | Ni | Fe  | Mn  | Ti  | Si   | C    |
| Rest                                    | 31 | 0.5 | 0.8 | 0.4 | 0.25 | 0.04 |

| Mechanische Eigenschaften              |                       |                        |  |
|--|-----------------------|------------------------|--|
| Zugfestigkeit Rm,<br>N/mm <sup>2</sup> | Bruchdehnung A5,<br>% | Kerbschlagarbeit,<br>J | Streckgrenze ReL,<br>N/mm <sup>2</sup> |
| 420                                    | 36                    | 240                    | 200                                    |

| Maße & Schweißdaten |           |                 |
|---------------------|-----------|-----------------|
| Durchmesser, mm     | Länge, mm | Schweißstrom, A |
| 0.8                 | 1000      | 80 - 140        |
| 1.0                 | 1000      | 130 - 200       |
| 1.2                 | 1000      | 185 - 245       |

**HINWEIS!** Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Schweißelektroden dienen nur der Auskunft. Der Nutzer ist angehalten, unsere Schweißelektroden eigenverantwortlich auf die jeweilige Anwendung zu prüfen.