

◆ **ÁTTEKINTÉS – SZABVÁNYBESOROLÁS**

Böhler	EN/ENISO	AWS		
<b>Elektrodák</b>				
FOX CuNi30Fe	DIN 1733:	EL-CuNi 30 Mn	AWS 5.6-00:	ECuNi

**AWI pálcák**

CuNi30Fe-IG	ENISO 14640:	S Cu 7158 (CuNi30)	AWS A5.7-04:	ERCuNi
ER Ti 2-IG	–		AWS A5.16-04:	ERTi2

◆ **ÁTTEKINTÉS – VEGYI ÖSSZETÉTEL**

Böhler	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti	Fe	Co	Ta	Al
<b>Elektrodák</b>												
FOX CuNi30Fe	0,03	0,3	1,2		30,0				0,6			Cu-maradék

**AWI pálcák**

CuNi30Fe-IG	<0,05		0,8		30,0			<0,5 maradék	0,6			Cu-maradék
ER Ti 2-IG	<0,03								<0,2			O<0,1 H<0,008 N<0,02

DIN 1733:  
AWS 5.6-00:EL-CuNi30Mn  
ECuNi**BÖHLER**  
**FOX CuNi 30Fe**

Elektróda, réz-nikkel

**Jellemzők**

Réz-nikkel elektróda max. 30% Ni-tartalmú, azonos összetételű ötvözetek, valamint eltérő színesfém ötvözetek és acélok kötő- és felrakó hegesztéséhez. A tengervíznek ellenálló hegesztési varrat lehetőséget ad ezen különleges elektródának az offshore és tengervíz-sótalanító berendezéseknél, hajóépítésben, kőolaj-finomítóknál, az élelmiszeriparban, valamint a vegyi berendezések és tartályok gyártásánál történő használatára. Az elektróda minden pozícióban, kivéve függőlegesen, fentről lefelé (esővarrat), jól hegeszthető.

**Vegyi összetétel**

	C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu
%	0,03	0,3	1,2	30	0,6	maradék

**Hegesztési varrat mechanikai értékei**

	* u
Folyáshatár ( $R_p$ , N/mm <sup>2</sup> )	≥240
Szakítószilárdság ( $R_m$ , N/mm <sup>2</sup> )	≥390
Nyúlás [ $A$ ( $L_0 = 5d_0$ ) %]	≥30
Ütőmunka (ISO-V KV J)	≥80

\* u – hőkezeletlen, hegesztett állapot – védőgáz argon

**Felhasználás**

Szárítás, ha szükséges:	Ø (mm)	H (mm)	Áramerősség (A)
–	2,5	300	60–80
Elektródajelölés:	3,2	350	80–105
<b>FOX NIBAS C 24 ENiCrMo-13</b>	4,0	350	110–130



A V-varrat előkészítésénél a nyílásszög kb. 70°, a gyökhézag pedig kb. 2 mm legyen. Az oxidréteget az illesztési hézag mellett kb. 10 mm-ről távolítsa el, a hátoldalon is. A hegesztési területet tisztítsa fémesen simára és zsímentesre. A gyújtáspontot az elektróda visszavezetésével újra olvassa fel a garantáltan jó kötés érdekében. A hegesztést rövid ívvel végezze.

**Alapanyagok**

Réz-nikkel ötvözetek 30% Ni-tartalomig  
CuNi10Fe 1 Mn (2.0872), CuNi20Fe (2.0878), CuNi30Fe (2.0882)  
UNS C71500, C70600

**Engedélyek és tanúsítványok**

TÜV-D (10515), GL, CE

**Azonos ötvözesű hegesztőanyagok**

AWI pálcá: CuNi 30Fe-IG