

bercoweld® N10 ist gut geeignet für hochbeanspruchte korrosionsbeständige Auftragsschweißungen auf Gußeisen und auf un- und niedriglegierten Stählen, seewasserbeständige CuZn-Legierungen. Gut geeignet für Schweißungen an CuNi-Werkstoffen. Besonders im Anlagenbau empfohlen.

Normung und Zusammensetzung

ISO 24373	CuNi10 Cu7061
Cu	Rest
Ni	10,20 - 10,70
Mn	0,60 - 1,00
Fe	1,00 - 1,50
Ti	0,30 - 0,50
Sonst.	max. 0,5

Physikalische Eigenschaften

Dichte (kg/dm³)	8,9
Schmelzbereich (°C)	1100 - 1045
Wärmeleitfähigkeit (W / m x K)	30
Längenausdehnungskoeffizient (10⁻⁶/K)	17
Elektrische Leitfähigkeit (m / Ω x mm²)	2,8 - 3,2
Spez. elekt. Widerstand (Ω x mm² / m)	0,313 - 0,357

Mechanische Gütewerte der Schweißverbindung (Richtwerte)

Wärmebehandlung	unbehandelt
Zugfestigkeit (MPa)	300
Bruchdehnung (%)	34
Brinell-Härte (HB 2,5/62,5)	80
Kerbschlagarbeit (Av (J))	190

Aufmachung	Gewicht/Länge	Abmessungen
Fass / bedrabox	175 - 200 kg	0,80 - 1,60 mm
SD300 / BS300 / K300	12 - 15 kg	0,80 - 2,40 mm
H500 / H560 / H760	150 - 250 kg	0,80 - 2,40 mm
Ringe	25 - 100 kg	1,60 - 6,00 mm
Stäbe	250 - 3000 mm	1,60 - 6,00 mm