

**bercoweld® N30** ist gut geeignet für hochbeanspruchte korrosionsbeständige Auftragsschweißungen auf Gußeisen und auf un- und niedriglegierten Stählen, sowie seewasserbeständige CuZn-Legierungen.  
Gut geeignet für Schweißungen an CuNi-Werkstoffen. Besonders empfehlenswert im Bereich Anlagenbau.

## Normung und Zusammensetzung

<b>ISO 24373</b>	CuNi30Mn1FeTi Cu7158
<b>Cu</b>	Rest
<b>Ni</b>	30,70 - 31,30
<b>Mn</b>	0,60 - 1,00
<b>Fe</b>	0,40 - 0,70
<b>Ti</b>	0,30 - 0,50
<b>Sonst.</b>	max. 0,5

## Physikalische Eigenschaften

<b>Dichte (kg/dm<sup>3</sup>)</b>	8,9
<b>Schmelzbereich (°C)</b>	1180 - 1240
<b>Wärmeleitfähigkeit (W / m x K)</b>	30
<b>Längenausdehnungskoeffizient (10<sup>-6</sup>/K)</b>	17,3
<b>Elektrische Leitfähigkeit (m / Ω x mm<sup>2</sup>)</b>	2,7 - 3,3
<b>Spez. elekt. Widerstand (Ω x mm<sup>2</sup> / m)</b>	0,333

## Mechanische Gütewerte der Schweißverbindung (Richtwerte)

<b>Wärmebehandlung</b>	unbehandelt
<b>Zugfestigkeit (MPa)</b>	420
<b>Bruchdehnung (%)</b>	36
<b>Brinell-Härte (HB 2,5/62,5)</b>	115
<b>Kerbschlagarbeit (Av (J))</b>	240

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