

### Použití:

Svařovací drát ze slitiny mědi a niklu vhodný pro svařování podobných slitin, např. 90Cu10Ni, 80Cu20Ni a 70Cu30Ni. Nikl zlepšuje pevnost svarového kovu a zvyšuje jeho odolnost proti korozi, zejména proti vlivu mořské vody. Je často používán i na návary ocelových dílů a je rozšířen hlavně v oblasti výroby zařízení na odsolování mořské vody. Vhodný i pro svařování a navařování slitin.

### Vhodnost pro svařování, např.:

2.0815; 2.0830; 2.0835; 2.0842; 2.0872; 2.0882; 2.0890 aj.

### Klasifikace, certifikace:

-

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I2, I3

### Svařovací proud: =(-)

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Ni	Fe	Ti+Nb	Cu
<0,05	<0,10	0,75	31,0	0,5	0,35	zbytek

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

Tvrdost svar. kovu: ~100HB  
 W.Nr. 2.0837

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J) <sup>°C</sup> +20
ISO	TZ 0	I1	350	180	40	>80

TZ 0 - stav po svařování

**D**