

Klassificering

AWS A5.7-84R : ER CuNi
DIN 1733-88 : SG-CuNi30Fe

Allmän beskrivning

Nickellegerad koppartråd för svetsning av Cu-Ni-legeringar med 10-30%Ni.

Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG/MIG	I1	Inert gas Ar (100%)
	I3	Inert gas Ar+ >0-95% He

Godkännanden

	TÜV	UDT
TIG	+	+
MIG		+

Typanalys tråd (vikt%)

Cu	Mn	Ni
rest	0.8	31

Mekaniska egenskaper för rent svetsgod, typiska värden

Tillstånd Svetsat		Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) +20°C	Hårdhet HB
Typiska värden	TIG (II)	250	400	30	100	70
	MIG (II)	220	380	30		70

Användningsområde

Koppar-nickel valsat material	DIN 17664	W.Nr.	UNS
	CuNi10Fe1Mn	2.0872	C 70600
	CuNi30Mn1Fe	2.0882	C 71500
	CuNi30Fe2Mn2	2.0883	C 71600
Koppar-nickel gjutlegeringar	DIN 17658	W.Nr.	
	G-CuNi10	2.0815	
	G-CuNi30	2.0835	

Packning

Metod	Diam. (mm)	0.8	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
TIG	2 kg rör			X	X	X	X
MIG	12 kg spole B300	X	X				

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information
Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

MDE LNT/LNM CuNi30 4