



Selectarc CuNi30

Electrode Cuivre-Nickel

Classification

AWS A5.6 : ECuNi
ISO 17777 : E Cu 7158
(CuNi30Mn2FeTi)

DIN 1733 : EL-CuNi30Mn

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage basique pour souder les alliages Cu-Ni avec une teneur en nickel jusqu'à 30% et pour recharger la couche finale sur aciers plaqués de CuNi70/30. Le dépôt est résistant à la corrosion pour l'eau de mer. Principalement utilisée pour souder en toutes positions, sauf verticale descendante. Laitier très facile à enlever, cordons réguliers.

Principales applications : Installations navales, raffineries du fuel, installations de désalinisation de l'eau de mer.

Nuances d'aciers soudables

| UNS | Aciers | DIN | N° de Mat. |
|--------|-----------|-------------|------------|
| C70600 | CuNi90/10 | CuNi10Fe1Mn | 2.0872 |
| C71500 | CuNi70/30 | CuNi30Mn1Fe | 2.0882 |

Analyse Type du Métal Déposé (%)

| C | Si | Mn | Ni | Fe | Ti | Pb | Cu |
|-------|-----|-----|------|-----|-----|-------|------|
| <0.03 | 0.2 | 1.2 | 30.0 | 0.5 | 0.2 | <0.02 | Base |

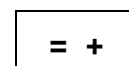
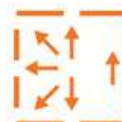
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

| $R_{p0.2}$ (MPa) | R_m (MPa) | A_5 (%) |
|------------------|-------------|-----------|
| >240 | >380 | >30 |

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

| Electrode | ØxL (mm) | 2,5x350 | 3,2x350 | 4,0x350 |
|---------------|----------|---------|---------|---------|
| Intensité (A) | | 55-75 | 80-100 | 110-130 |

Etuvage des électrodes : 200-250°C/2h. Les joints à souder doivent être propres et exempts de graisse, de fissure. Guider l'électrode presque verticale (~80%) par rapport à la pièce, tenir un arc court, souder des cordons tirés (balayage maxi 2 fois par diamètre d'électrode pour limiter l'apport de chaleur). Température entre passes : <150°C. En cas de rechargement sur acier, déposer une sous couche avec l'électrode Ni 190.



Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.