



## MIG CUNI10

Ancienne référence : MIG CuNi90.10

### Désignation normalisée

ISO 24373 : S Cu 7061 (CuNi10)

### Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des Cupro-nickel de type CuNi90/10.

**Principales applications :** Offshore, eau de mer, installations de désalinisation, installation navales et industries chimiques.

#### Nuances soudables :

UNS	Alliage	DIN	N° de Mat.
C70600	CuNi90/10	CuNi10Fe1Mn	2.0872

### Analyse Chimique type (%)

	Fe	Mn	Ni+Co	P	Pb	Si	C	Ti	S	A/T	Cu
Min	0.5	0.5	9.0					0.1			
Max	2.0	1.5	11.0	0.02	0.02	0.2	0.05	0.5	0.02	0.4	Bal.
Type	1.4	0.8	10.5	0.004	0.01	0.02	0.01	0.4	0.004	<0.4	Bal.

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )
Min	-	-	-
Max			
Type	200	320	15

### Paramètres et Conditions d'emploi

Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8 1.0 1.2	120 - 180	20 - 22	ISO 14175: I1 (100% Ar) I2 (100% He) I3 (Ar+ 5-30%He) 12-18 l/min
		180 - 220	22 - 24	
		220 - 250	24 - 26	

Préchauffage des pièces épaisses entre 200°C (>6mm) et 500°C (>15mm).

FT Fr-MU12-200302

**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.