



MIG CUNI30

Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCuNi

ISO 24373 : S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des Cupro-nickel tels que CuNi70/30, CuNi80/20 et CuNi 90/10.

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
	CuNi80/20	CuNi20Fe	2.0878
C71500	CuNi70/30	CuNi30Mn1Fe	2.0882

Analyse Chimique type (%)

	Fe	Mn	Ni+Co	P	Pb	Si	C	Ti	S	A/T	Cu
Min	0.40	0.5	29.0					0.20			
Max	0.70	1.0	32.0	0.02	0.02	0.25	0.04	0.50	0.01	0.50	Bal.
Type	0.60	0.80	31.0	0.002	0.005	0.05	0.03	0.40	0.002	<0.50	Bal.

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Max			
Type	240	400	32

Paramètres et Conditions d'emploi

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

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

FT Fr-MU13-200302

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.