



TIG CUNI10

Ancienne référence : TIG CuNi90.10

Désignation normalisée

ISO 24373 : S Cu 7061 (CuNi10)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des Cupro-nickel de type CuNi90/10.

Principales applications : Offshore, 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 _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Max			
Type	200	320	15

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175: I1 (100% Ar) / I2 (100% He) / I3 (Ar+ 5-30%He) 5-10 L/min

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