



## TIG CUNI30

Ancienne référence : TIG CuNi30

### Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCuNi

ISO 24373 : S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des Cupro-nickel tels que CuNi70/30, CuNi80/20 et CuNi 90/10.

**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
	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 <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )
Min	-	-	-
Max	-	-	-
Type	240	400	32

### 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)

FT Fr-TU13-170220

**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.