

70CuNi

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo pieno di cupronichel (lega di rame/nichel) 70/30 per TIG
- Corrispondenza con il materiale base 70/30 per resistenza e colorazione

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.7M ERCuNi
EN ISO 24373-A S Cu 7158 / CuNi30Mn1FeTi

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Fe	Ti	Pb	C
Min.	0.5				bal.	29.0	0.40	0.20		
Max.	1.0	0.25	0.01	0.02		32.0	0.7	0.50	0.02	0.04
Valori tipici	0.8	0.01	0.005	0.003	67	31	0.5	0.3	0.001	0.03

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		Valori tipici
Rottura	(MPa)	365
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	200
Allungamento (%)	5d	40
Durezza	(HV)	105

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.6	PE Tubo	5.0	T70CUNI-16
2.4	PE Tubo	5.0	T70CUNI-24

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.