

70CuNi

GŁÓWNE CECHY

- Drut lity z miedzioniklu 70/30 do spawania TIG
- Dopasowanie do materiału rodzimego 70/30 pod względem własności mechanicznych i koloru

KLASYFIKACJA

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

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1 Gaz obojętny Ar (100%)

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Fe	Ti	Pb	C
Zalecane minimalne.	0.5				reszta.	29.0	0.40	0.20		
Maks.	1.0	0.25	0.01	0.02		32.0	0.7	0.50	0.02	0.04
Wartości typowe	0.8	0.01	0.005	0.003	67	31	0.5	0.3	0.001	0.03

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej	Wartości typowe
Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	365
Umowna granica plastyczności (MPa)	200
Wydłużenie (%)	40
Twardość (HV)	105

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.6	Tuba PE	5.0	T70CUNI-16
2.4	Tuba PE	5.0	T70CUNI-24

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu