

# LNM CuNi30

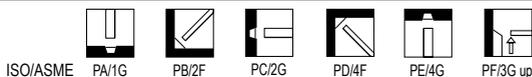
## CLASSIFICATION

AWS A5.7 - ERCuNi  
EN ISO 24373 - S Cu 7158 (CuNi30)

## CARACTERISTIQUES

Fil MIG pour le soudage des alliages de Cu contenant 10-30% de Ni

## POSITIONS DE SOUDAGE



## GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1 Gaz inerte Ar (100%)  
I3 Gaz inerte Ar+ 0.5-95% He

## ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

	Cu	Ni	Mn
bal.		31	0.8

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)	Dureté HB
Valeurs typiques	I1	AW	220	380	30	70

## NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Alliages de cuivre	Standard	Type	Mat. Nr	UNS
Alliages Cu-Ni	DIN 17664	CuNi10Fe1Mn	2.0872	C 70600
		CuNi30Mn1Fe	2.0882	C 71500
		CuNi30Fe2Mn2	2.0883	C 71600
Alliages Cu-Ni de fonderie	DIN 17658	G-CuNi10	2.0815	
		G-CuNi30	2.0835	

## CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	0.8	1.0	1.2
Bobine BS300 15 kg	X	X	X

Autres diamètres et conditionnements sur demande

LNM CuNi30: rev. FR24