

CEWELD CuNi10Fe

TYPE	Fil de soudage MIG en alliage cuivre-nickel
APPLICATIONS	CEWELD® CuNi10Fe convient au soudage et au rechargement des matériaux CuNi selon la norme EN ISO 17664 et des alliages CuZn résistants à l'eau de mer selon la norme EN ISO 17660. Il convient également au surfacage des aciers faiblement alliés et non alliés et des fontes grises.
PROPRIÉTÉS	Résistant à l'eau de mer
CLASSIFICATION	EN ISO 24373: Cu 7061 / CuNi10 W.Nr. 2.0873 F-nr 37

CONVIENT POUR Cunifer 10, cuni10fe, seawater resistant, marine applications, tubes, pump building, offshore etc.

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

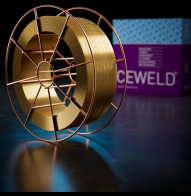
C	Si	Mn	P	S	Ti	Fe	Cu	Pb	Ni+Co
0.02	0.1	1	0.01	0.01	0.4	1.5	89	0.01	10

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded		300	34	190		80 HB

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175 I1, I3



CEWELD CuNi10Fe

CUNI10FE 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663409447
D-100	1	8720663409454

CUNI10FE 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663409461

CUNI10FE 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663409478