



CEWELD CuNi30Fe

TYPE	Fil de soudage MIG en alliage cuivre-nickel								
APPLICATIONS	L'alliage Cuivre-Nickel est largement utilisé pour les applications marines et de dessalement. Les applications du fil CuNi30Fe sont les joints entre les alliages Monel ou les alliages Nickel 200 et Cuivre-Nickel. Souvent utilisé pour le rechargement sur l'acier en utilisant Ceweld NiTi-3 comme beurrage. Construction navale, usines d'évaporation de l'eau de mer, tubes, construction de pompes, installations offshore, équipement de dessalinage, etc.								
PROPRIÉTÉS	Dépôts sains et sans pores sur des matériaux de base ferreux et non ferreux offrant une excellente résistance à la corrosion de l'eau de mer.								
CLASSIFICATION	AWS	A 5.7: ERCuNi							
	EN ISO	24373: Cu 7158 / CuNi30Mn1FeTi							
	W.Nr.	2.0837							
	F-nr	34							
CONVIENT POUR	Mat.n: CW350H/2.0830, CW352H/2.0872, CW354H/2.0882, CW403J/2.0730, CW409J/2.0740, 2.0862, 2.0806, 2.0812, 2.0818, 2.0822, 2.0830, 2.0836, 2.0842, 2.0862, 2.0872, 2.0878, 2.0882, 2.0890 (Monel 67): Wrought and Cast Alloys of 70-30, 80-20 and 90-10 Copper Nickel Alloys, Monel Alloy 450, Nickel 200, CuNi5Fe, CuNi10Fe, CuNi20Fe (2.0878), CuNi30Fe (2.0882).								
AGRÉMENTS									
POSITIONS DE SOUDAGE	PAPBPCPDPEPFPG								
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	Si	Mn	P	Ti	Fe	Pb	Cu+Ag	Ni+Co	S
	0.2	0.5	0.01	0.35	0.55	0.01	Rem.	30.5	0.01
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	
					RT				
	As Welded	200	420	36	200			115 HB	
ETUVAGE	Non requis								
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, I3								



CEWELD CuNi30Fe

CUNI30FE 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663409522
D-100	1	8720663409539

CUNI30FE 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663409546

CUNI30FE 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663409560
BS-300	15	8720663409553

CUNI30FE 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663409577

CUNI30FE 2,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663409638