



DAIKOWM 412



LEGHE DI RAME
CuNi 90-10

DESCRIZIONE

Filo pieno in rame al nichel 90/10

Il metallo di saldatura di questo filo è progettato per corrispondere alle leghe CuNi 90/10 ed è nominalmente al 86% di Cu e al 10,5% di Ni. Le applicazioni includono costruzioni offshore, impianti di desalinizzazione, evaporatori, condensatori, eccetera, negli impianti di trattamento dell'acqua marina e salmastra.

SPECIFICHE

ISO 24373	S Cu 7061	AWS A5.7	ERCuNi
DIN 1733	SG-CuNi10Fe	Certificazioni	-
Gas di protezione	I1, I3	Posizione	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
Corrente	DC+	Tipo di packaging	Drums, B300, D200 and D100 spools.

ASME IX QUALIFICATION

F-No (QW432)	34
A-No (QW442)	-

FERRITE

Ferrite	-
---------	---

PREN

PREN	-
------	---

DUREZZA

Durezza	80HV - 110HV
---------	--------------

COMP. CHIMICA %

COMP. CHIMICA %	DEFAULT
Mn	0.8
Ni	10
P	0.003
S	0.005
Si	0.01
Fe	1.2
Ti	0.3
Pb	0.001

PROPRIETÀ MECCANICHE

PROPRIETÀ MECCANICHE	MIN. DA NORMA	PRODOTTO
Rottura R _m MPa	345	300
Snervamento R _{p0.2} MPa	-	180
Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %	0	32
Impact Charpy ISO-V	-	200J @ 20°C
Impact Charpy ISO-V	-	-

PARAMETRI DI SALDATURA

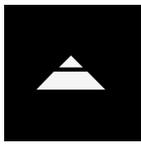
PARAMETRI DI SALDATURA	1 mm	1.2 mm
Ampere	130A - 200A	185A - 245A
Voltaggio	24V - 28V	26V - 30V
Packaging	Ø 0,8÷1,6mm	Ø 0,8÷1,6mm
Tipo di packaging	Drums, B300, D200 and D100 spools.	Drums, B300, D200 and D100 spools.

V 01/2024



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare www.daikowelding.com.





CuNi 90-10

DESCRIZIONE

LEGHE DI RAME

CuNi 90-10

APPLICAZIONE

Il materiale di consumo è adatto per il rivestimento e la placcatura a condizione che sia realizzato uno strato di imburatura, normalmente l'imburatura è realizzata con lega 400 o nichel puro. Utilizzato in costruzioni offshore, impianti di desalinizzazione, evaporatori, condensatori e sistemi di trattamento di acqua di salata e di mare. Preriscaldamento normalmente non richiesto, temperatura di interpass massima di 150 °C e senza PWHT. Evitare scrupolosamente la contaminazione nella zona di saldatura con materiale estraneo, in particolare qualsiasi fonte di piombo, stagno o zinco per evitare cracking nel metallo di saldatura.

TIPO DI LEGA

Leghe di rame-nichel 90/10.

MICROSTRUTTURA

Soluzione solida, lega monofase.

MATERIALI BASE DA SALDARE

EN W.Nr.: 2.0872 (CuNi10Fe), 2.0882 (CuNi30Mn1Fe), 2.0883 (CuNi30Fe2Mn2)

ASTM: C71500, C96400 (cast)

UNS: C70600, C96200

PROPRIETARY: Cunifer 10 (VDM), Osna®-10 (KME)

