



DAIKOWT CuAl8Ni6

GTAW

LEGHE DI RAME

CuAlNi

DESCRIZIONE

Bacchetta in rame legato al nichel-alluminio

Questo filo pieno deposita una lega di bronzo all'alluminio utilizzata per la saldatura di acciaio e bronzo all'alluminio (leghe di rame all'alluminio). È eccellente per la placcatura di componenti soggetti ad usura da metallo su metallo e per superfici resistenti alla corrosione. L'aggiunta di nichel al 5% migliora la resistenza alla corrosione da calore e acqua marina. Le applicazioni principali includono piastre tubiere, ganci di decapaggio, giranti, sedi di valvole, impianti chimici, fabbriche di pasta di legno, eccetera.

SPECIFICHE

ISO	-	AWS A5.7	ERCuNiAl
DIN 1733	SG-CuAl9Ni5	Werkstoff N°	-
Certificazioni	-	Schermatura	11
Posizione	PA, PB, PC, PD, PE, PF	Corrente	DC-

ASME IX QUALIFICATION

F-No (QW432)	37
A-No (QW442)	-

FERRITE

-

PREN

-

DUREZZA

190HB

COMP. CHIMICA %

DEFAULT

Mn	0.85
Ni	4.55
Cr	0.004
Nb	0.003
Al	8.7
V	0.015
P	0.001
Si	0.003
Fe	3.85

PROPRIETÀ MECCANICHE

	MIN. DA NORMA	PRODOTTO
Rottura R _m MPa	480	520
Snervamento R _{p0.2} MPa	-	260
Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %	0	30
Impact Charpy ISO-V	-	-
Impact Charpy ISO-V	-	-

PARAMETRI DI SALDATURA

	1.6 mm	2.4 mm
Ampere	110A - 150A	175A - 250A
Voltaggio	-	-
Packaging	Ø 1,6÷4,0 mm	Ø 1,6÷4,0 mm
Tipo di packaging	5kg carton tube	5kg carton tube

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.

DAIKO



APPLICAZIONE

Deposita bronzo alluminio e nichel ed è adatto per la saldatura di materiali base lavorati e fusi di composizione simile. Queste leghe hanno un'elevata resistenza alla tensocorrosione, all'erosione da cavitazione, alla fatica da corrosione e all'attacco da parte di acidi e cloruri. Le applicazioni includono pompe resistenti alla corrosione e alle scintille, eliche per navi, scambiatori di calore per attrezzature offshore, marine e minerarie. Per le leghe di bronzo alluminio non è richiesto il preriscaldamento e la temperatura di interpass massima deve essere di 150 °C. La resistenza alla fessurazione a caldo in sezioni spesse con un vincolo elevato è inferiore al bronzo alluminio non legato ulteriormente. Un'alternativa è quella di riempire con bronzo alluminio e CuAl a maggiore duttilità e terminare con CuAlNi.

TIPO DI LEGA

Bronzo Cu-9%Al-5%Ni per la saldatura di leghe simili di bronzo alluminio e nichel.

MICROSTRUTTURA

Nella condizione come saldato è costituito da una microstruttura duplex $\alpha + \beta$.

MATERIALI BASE DA SALDARE

Giunzione in bronzo alluminio. Saldatura di sovrapposizione su acciai.

EN W. N.: 2.0966 (CuAl10Ni5Fe4), 2.0970 (CuAl10Ni3Fe2-C), 2.0978 (CuAl11Ni6Fe5), 2.0980 (CuAl11Fe6Ni6-C).

ASTM: C63200, C63000, CA630, C95800 (getto) C95500 (getto) C95520 (getto).

