

## CuNi10Fe

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Zvárací drôt Mig legovaný zliatinou medi a niklu

### APLIKÁCIE

Tento zvarový kov medi a niklu je vhodný na zváranie a opláštenie CuNi-materiálov DIN 17664 a zliatin CuZn odolných voči morskej vode DIN 17660 tabuľka 3. A tiež vhodný na naváranie nízkolegovaných a nelegovaných ocelí a sivej liatiny.

### KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.7: žiadny štandard  
 EN ISO 24373: Cu 7061  
 DIN: W.Nr. 2.0873  
 DIN 1733: SG-CuNi10Fe

### VHODNÉ PRE

CuNiFe 10, CuNi10Fe, odolné voči morskej vode, námorné aplikácie, rúry, stavba čerpadiel, pobrežné práce atď.

### ZVÁRACIE POZÍCIE:



### ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU%

Mn	Ni	Fe	Si	Cu	Ti	C
0.4-1.0	9.0-12.0	0.50-1.50		Rem	0,30-0.50	

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R <sub>P0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HB
				20°C	-40°C	-60°C	
AW		>300	34	190			80

AW: Po Zváraní

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)		Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg/cievka	kg/paleta
0.8	25-26	80-140	KD-300	15	1080
1.0	26-27	130-200	KD-300	15	1080
1.2	27-28	185-245	KD-300	15	1080

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA ISO 14175 I1 / ArHe 70-30