

CuNi30Fe

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Mig / Tig Zvárací drôt legovaný zliatinou medi a niklu.

APLIKÁCIE Tento zvar medi a niklu sa široko používa pri stavbe lodí a odsťahovaní vody. Na zváranie tejto zliatiny sa používajú spoje medzi zliatinami Monel alebo Nickel 200 a zliatinami medi a niklu. Často sa používa na naváranie ocele pomocou CEWELD NiTi-3 ako ochrannej vrstvy. Stavba lodí, zariadenia na odparovanie morskej vody, potrubia, čerpanie, námorné práce, odsťahovacie zariadenia a diely atď.

VLASTNOSTI Zvuk, usadeniny bez pórov na železných a neželezných základných materiáloch, ktoré ponúkajú vynikajúcu odolnosť proti korózii v morskej vode.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.7: ER CuNi
EN ISO	24373: Cu 7158
DIN: W.Nr.	2.0837
DIN	1733: SG-CuNi30Fe

VHODNÉ PRE (Monel 67): Kované a liate zliatiny 70-30, 80-20 and 90-10 zliatiny medi a niklu, Monel 450, (alloy 450), Nickel 200, CuNi10Fe, CuNi20Fe (2.0878), CuNi30Fe (2.0882).

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU%

C	Mn	Si	Cu	Ni	Fe	Ti
<0.04	<1.0	<0.25	rem	29.0-32.0	0.40-0.70	0.20-0.50

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HB
				20°C	-40°C	-60°C	
AW	>200	> 420	36	240			240

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	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 OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA ISO 14175 I1, I3 (Ar-He)