

NIPPON T-CUNI 30

Normas de clasificación

AWS A 5.7 _____ **ERCuNi**
EN ISO 24373 _____ **S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)**
Material Nº _____ **2.0837**

Gas de protección: SANARC AQ.

Para espesores medios y gruesos ($e > 4\text{mm}$):

SANARC H5, H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de aleación cobre-níquel para la soldadura TIG de cupro-níqueles.

Las superficies a soldar deben limpiarse bien. Se debe emplear gas de protección en la cara opuesta del cordón desde donde se realiza la soldadura. El extremo caliente de la varilla debe estar siempre protegida por el gas de soldadura.

Aplicaciones

Aleaciones de cobre-níquel con 10-30% de níquel, cobre-níquel-cinc. Recargues sobre aceros no aleados, de baja aleación y hierro fundido.

Nº W	DIN 17664	Nº W	DIN 17664	Nº W	DIN 17658
2.0872	CuNi10Fe1Mn	2.0883	CuNi30Fe2Mn2	2.0815	G-CuNi10
2.0882	CuNi30Mn1Fe			2.0835	G-CuNi30

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección		SANARC AQ
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	250
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	400
Alargamiento (5xD)	(%)	30
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100
Dureza Brinell	(HB)	100
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	3
Conductividad térmica	(W/m.K)	30
Coefficiente dilatación lineal (20-300 °C)	(1/K)	16.10 ⁻⁶

Análisis químico de la varilla

Cu	Ni	Mn	Fe	Ti
Base	30	0,8	0,6	0,3

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5

Soluciones de soldadura:



soldadura@nippongases.com | soldadura.nippongases.com

+34 91 453 30 00

C/Orense, 11 - 28020 Madrid