



MIG CUPRO 90-10



EN ISO 24373 S-Cu 7061 (CuNi10Fe)

Werkstoff n° 2.0873

CARACTÉRISTIQUES

Fil destiné au soudage et au rechargement des cupro-nickel de même nuance. Utilisé pour le rechargement d'aciers non ou faiblement alliés, lorsqu'une résistance à la corrosion marine est recherchée.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Construction navale - Raffinerie
C70600-C96200 - CN102 - 2.0862 -
2.0872 - Cunifer 10

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Mn	Ni	Cu	Ti	Fe
0.80	10.0	Solde	0.4	1.2

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	300	150	35			100

GAZ DE PROTECTION

Argon pur ou mélange Argon/Hélium

Pas de préchauffage, ni de TTAS requis.

NATURE DU COURANT

DC +

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)*	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	3170		
1.0	D300	15.0	3171		
1.2	D300	15.0	3172	160	28
1.6	D300	15.0	3173		



NOM

SOUS FAMILLE

AWS

ISO

CARACTÉRISTIQUES

APPLICATIONS PRINCIPALES

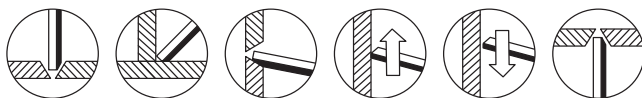
ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Cu	FN

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage		R _{el} N/mm ²				
TTAS 0°C/0h						

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)

A NOTER

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com



NOM

SOUS FAMILLE

AWS

ISO

CARACTÉRISTIQUES

APPLICATIONS PRINCIPALES

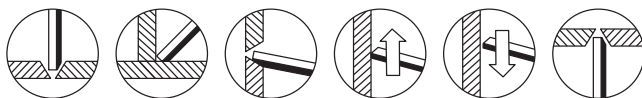
ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Cu	FN

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage		R _{el} N/mm ²				
TTAS 0°C/0h						

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)

A NOTER

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com