

AWS A5.6 ECuNi

DIN 1733 EL-CuNi30Mn (2.0838)

CARACTÉRISTIQUES

Électrode à enrobage basique pour soudage toutes positions des alliages cupro-nickel type 70/30 ou 90/10. Cette électrode est adaptée au rechargement et placage après un beurrage en alliage 400 ou nickel pur.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Offshore - Dessalement d'eau de mer - Evaporateur - Condenseur - Saumures

Cunifer 10/30 - CN102/106/107/108
 - C70600/71500/96200/96400 -
 2.0872 - 2.0882 - 2.0883

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Ni	Ti	Pb	Fe	Cu	Sn*	Zn*
0.03	1.8	0.2	0.010	0.005	30.0	0.15	0.002	0.6	67.0	0.01	0.005

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	420	270	34	20	115	120

POSITIONS DE SOUDAGE



Pas de préchauffage, températures entre passes < 150°C, pas de TTAS.

NATURE DU COURANT

DC +

ÉTUVAGE

300°C** / 1-2h

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Électrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 280	9964-2528	228	4.2	3	60-90
3.2 x 345	9964-3235	150	5.0	3	75-120
4.0 x 345	9964-4034	99	5.0	3	100-155
5.0 x 345	9964-5034	66	5.0	3	130-210

A NOTER :

** *Etuis serties hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.