



CEWELD CuNi10Fe

TYPE	Fil de soudage MIG en alliage cuivre-nickel									
APPLICATIONS	CEWELD® CuNi10Fe convient au soudage et au rechargement des matériaux CuNi selon la norme EN ISO 17664 et des alliages CuZn résistants à l'eau de mer selon la norme EN ISO 17660. Il convient également au surfacage des aciers faiblement alliés et non alliés et des fontes grises.									
PROPRIÉTÉS	Résistant à l'eau de mer									
CLASSIFICATION	EN ISO	24373: Cu 7061 / CuNi10								
	W.Nr.	2.0873								
	F-nr	37								
CONVIENT POUR	CuNi5Fe (2.0862), CuNi10Fe1Mn (2.0872) Cunifer 10, Cuni10fe, seawater resistant, marine applications, tubes, pump building, offshore etc.									
AGRÉMENTS										
POSITIONS DE SOUDAGE										
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	C	Si	Mn	P	S	Ti	Fe	Cu	Pb	Ni+Co
	0.02	0.1	1	0.01	0.01	0.4	1.5	89	0.01	10
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V				Hardness	
	As Welded		300	34	RT				80 HB	
ETUVAGE	Non requis									
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, I3									



CEWELD CuNi10Fe

CUNI10FE 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663409447
D-100	1	8720663409454

CUNI10FE 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663409461

CUNI10FE 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663409478