

NIPPON T-CUNI 10

Normas de clasificación

EN ISO 24373 _____ S Cu 7061 (CuNi10)
Material N° _____ 2.0873

Gas de protección:

- Sanarc® AQ.
- Para espesores medios y gruesos (e>4mm): Sanarc® H5, Sanarc® H30, Sanarc® H50, Sanarc® 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 protegido por el gas de soldadura.

Aplicaciones

Aleaciones de cobre-níquel con 5-10% de níquel, cobre-níquel-cinc. Recargues sobre aceros no aleados, de baja aleación y hierro fundido.

Nº W	DIN	Nº W	DIN	Nº W	DIN
2.0862	CuNi5Fe	2.0872	CuNi10Fe1Mn	2.0815	G-CuNi10

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)	230
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	300
Alargamiento (5xD)	(%)	34
Resiliencia (ISO-V)	(J)	190
Dureza Brinell	(HB)	80
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	3
Conductividad térmica	(W/m.K)	30
Coefficiente dilatación lineal (20-300 °C)	(1/K)	17.10 ⁻⁶

Análisis químico de la varilla

	Cu	Ni	Mn	Fe	Ti
Base		10	0,8	1,2	0,4

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