

LNT CuNi30

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.7 - ERCuNi
EN 14640 - S Cu 7158 (CuNi30)

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной пруток для сварки медно-никелевых сплавов с содержанием Ni 10-30%

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)
I3 инертный газ Ar + 0.5-95% He

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

| C | Mn | Ni | Si | Ti | Fe |
|------|------|----|------|------|-----|
| бал. | 0.75 | 30 | 0.05 | 0.35 | 0.5 |

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

| | Защитный газ | Состояние | Предел текучести (Н/мм ²) | Предел прочности (Н/мм ²) | Удлинение (%) | Твердость ВК | Ударная вязкость ISO-V (Дж) +20°C |
|--------------------|--------------|-----------|---------------------------------------|---------------------------------------|---------------|--------------|-----------------------------------|
| Типичные значения: | I1 | ПС | 250 | 400 | 30 | 70 | 100 |

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

| Сплавы с содержанием Cu | Стандарт | Тип | Мат. № | UNS |
|--------------------------------------|-----------|--------------|--------|---------|
| Медно-никелевые деформируемые сплавы | DIN 17664 | CuNi10Fe1Mn | 2.0872 | C 70600 |
| | | CuNi30Mn1Fe | 2.0882 | C 71500 |
| | | CuNi30Fe2Mn2 | 2.0883 | C 71600 |
| Медно-никелевые литые сплавы | DIN 17658 | G-CuNi10 | 2.0815 | |
| | | G-CuNi30 | 2.0835 | |

ВИДЫ ПОСТАВКИ

| Диаметр (мм) | 1.6 | 2.0 | 2.4 | 3.2 |
|--|-----|-----|-----|-----|
| Ед-ца: 2- и 10-кг тубус | X | X | X | X |
| По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера | | | | |