



CEWELD E CuNi30Mn

TYPE Électrode enrobées à base de cuivre-nickel (SMAW)

APPLICATIONS Alliages de cuivre-nickel forgés ou coulés, applications marines, équipements de dessalement.

PROPRIÉTÉS Excellente résistance à la corrosion en eau de mer et à l'encrassement. Convient au soudage hétérogène de l'alliage Monel 450 avec du nickel 200 et/ou d'autres alliages cuivre-nickel. Les petits diamètres peuvent être utilisés dans toutes les positions.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.6: E CuNi
EN ISO	17777: E Cu 7158
W.Nr.	2.0838
F-nr	34

CONVIENT POUR **Cu7158 (CuNi30Mn2FeTi), 2.0838**
Mat.n: CW350H/2.0830, CW352H/2.0872, CW354H/2.0882, CW403J/2.0730, CW409J/2.0740, 2.0862, 2.0806, 2.0812, 2.0818, 2.0822, 2.0830, 2.0836, 2.0842, 2.0862, 2.0872, 2.0878, 2.0882, 2.0890
(Monel 67): Wrought and Cast Alloys of 70-30, 80-20 and 90-10 Copper Nickel Alloys, Monel Alloy 450, Nickel 200, CuNi5Fe, CuNi10Fe, CuNi20Fe (2.0878), CuNi30Fe (2.0882).

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



ANALYSE CHIMIQUE
TYPIQUE DU MÉTAL DE
SOUDURE (%)

Si	Mn	Ti	Fe	Ni+Co	Cu
0.25	1	0.25	0.55	30	Rem.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded		360	30	HRc

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E CuNi30Mn

E CUNI30MN 2,4 X 305MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	4,54	8720663419170
E CUNI30MN 3,2 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	4,54	8720663419187