

# NIPPON M-CUNI 30

## Normas de clasificación

AWS 5.7 \_\_\_\_\_ ERCuNi  
EN ISO 24373 \_\_\_\_\_ S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)  
Material N° \_\_\_\_\_ 2.0837

**Gas de protección:** Sanarc® A0.

Para espesores medios y gruesos (e>4mm):  
SANARC H5, H30, H50, H70.

**Corriente de soldadura:** C.C. polo positivo.

**Posiciones de soldadura:** Todas, excepto vertical descendente.

## Características

Hilo de aleación cobre-níquel para la soldadura MIG de cupro-níqueles.

En general no es necesario el precalentamiento. El material de aportación es resistente a la corrosión producida por soluciones salinas y agua de mar. En los recargues sobre materiales férricos dirigir el arco sobre el flanco del cordón anterior.

## Aplicaciones

Aleaciones de cobre-níquel con 10-30% de níquel, cobre-níquel-cinc. Recargues sobre aceros no aleados, de baja aleación y hierro fundido.

Nº W	DIN 17664	Nº W	DIN 17664	Nº W	DIN 17658
2.0862	CuNi10Fe1Mn	2.0883	CuNi30Fe2Mn2	2.0815	G-CuNi10
2.0882	CuNi30Mn1Fe			2.0835	G-CuNi30

## Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección		Sanarc® A0
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	250
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	400
Alargamiento (5xD)	(%)	30
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100
Dureza Brinell	(HB)	100
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm <sup>2</sup> )	3
Conductividad térmica	(W/m.K)	30
Coefficiente dilatación lineal (20-100 °C)	(1/K)	16.10 <sup>-6</sup>

## Análisis químico del hilo

	Cu	Ni	Mn	Fe	Ti
Base		30	0,8	0,6	0,3

## Datos de suministro

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	100-200	26 - 27	12 - 14	15
1,0	100-250	27 - 28	12 - 14	15
1,2	125-300	28 - 29	12 - 21	15
1,6	250-400	29 - 30	14 - 21	15