

## MIGWELD CuNi30Mn

MIG/MAG Wires [GMAW]

Stopy miedzi

<b>CLASSIFICATION:</b> EN ISO 24373-A : S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)	<b>APPROVALS:</b>	<b>APPLICATION:</b> Hardfacing and repairing Metallurgy (Steelworks) Shipbuilding&Offshore Automobile
---	-------------------	---

- Drut na bazie miedzi z dodatkiem Ni, Mn i Fe do spawania miedzi oraz łączenia miedzi ze stalą.
- Doskonale nadaje się do wysoko obciążonych, odpornych na korozję spoin na bazie żeliwa oraz do stali niestopowych i niskostopowych, jak również odpornych na wodę morską stopów CuZn.
- Nadaje się do spawania stopów CuNi.



### Application

Budowa instalacji. Stopy Cu, CuNi, CuZn. Łączenie miedzi ze stalą.

### Typical chemical composition %

Si	Mn	Ni	Cu	Fe	Ti
0,15	0,60	30,00	reszta	0,50	0,45

### Typical mechanical properties

<b>Tensile strength Rm [N/mm2]</b>	500-700
<b>Elongation A5 [%]</b>	1,0-15,0
<b>Hardness</b>	115 HB /
<b>Wire/rod type</b>	Lity
<b>Welding current</b>	
<b>Welding positions</b>	
<b>Shielding gases acc. to EN ISO 14175</b>	I1 - Ar / I3 - Ar + >0-95% He /

### Welding parameters and packing

∅	Weight of packet [kg]
1,0	15,0
1,2	15,0

### METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl