

## Clasificación

AWS A5.7 : ER Cu Ni  
DIN 1733 : SG-CuNi30 Fe W .Nr. 2. 0837

## Descripción General

Varilla para la soldadura TIG de aleaciones Cu-Ni con un contenido en Níquel del 10-30%.

## Gases de Protección (según EN 439)

Gas Inerte	Ar 100%	I1
Gas Inerte	Ar +1-95% He	I3

## Composición química típica de la varilla (% en peso)

Cu	Mn	Ni
Resto	0,8	31

## Propiedades mecánicas del metal depositado, valores típicos

Condición	Gas	0,2% Lim. Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Resiliencia ISO-V(J) +20°C
Sin tratamiento					
Valores típicos	I1	--	380	30	240

Dureza Brinell : 115 HB 2,5/62,5

## Propiedades Físicas

Densidad : 8,9 g/cm<sup>3</sup>  
Rango de Fusión : 1180-1240°C  
Conductividad Térmica : 30 W/m x k  
Coeficiente de dilatación térmica : 17,3 x 10<sup>-6</sup>/ K ( 20-300°C)  
Conductividad eléctrica : 2,7-3,3 S x m / mm<sup>2</sup>  
IACS : ≈ 5-6%

## Materiales a soldar

Aleaciones forjadas Cobre-Níquel	DIN 17664	W. Nr.	UNS
	CuNi10Fe1 Mn	2.0872	C70600
	CuNi30Mn1Fe	2.0882	C71500
	CuNi30Fe2Mn2	2.0883	C71600
Aleaciones fundidas Cobre-Níquel	DIN 17658	W.Nr.	
	G-CuNi 10	2.0815	
	G-CuNi 30	2.0835	

## Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete	2 Kg.		X	X	X	X
Paquete	10 Kg.		X	X	X	X

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.