

CUPRONIC 70 jest zasadową elektrodą otuloną przeznaczoną do spawania stopów miedzi z niklem CuNi 70-30 lub CuNi 90-10.

Elektroda odpowiednia do łączenia oraz napawania powierzchniowego nisko- i niestopowych stali oraz żeliwa. Stopiwo charakteryzuje się doskonałą odpornością na roztwory soli oraz korozyjne działanie wody morskiej. Typowe zastosowanie tej elektrody to przemysł stoczniowy, off shore i budownictwo przybrzeżne, przemysł chemiczny i aplikacje w zakładach odsalania wody morskiej.

### Klasyfikacja

AWS A5.6: E CuNi

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu	Fe	Ti	Pb
0.01	1.4	0.02	≤ 0.02	≤ 0.01	29.5	Reszta	0.5	≤ 0.5	≤ 0.02

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wydłużenie A5 (%)
Bez obróbki cieplnej	≥ 350	≥ 20

### Materiały

2.0872 (CuNi10Fe1Mn9); 2.0882 (CuNi30Mn1Fe)

UNS C70600; UNS C71500

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.  
Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:  
suszyć w temperaturze 280-300°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+

