

銅及び銅合金 ミグ溶接ソリッドワイヤ

M-CUN-1 *

JIS Z3341 YCuNi-1 該当

90Cu-10Ni キュプロニッケル用

用 途

熱交換器、蒸発器、蒸留器、ボイラー、その他化学工業装置の溶接及び肉盛、共金溶接及びキュプロニッケルと異材の溶接。

溶接材料の化学成分 (%)

Cu	Si	Mn	P	Pb	Fe	Ni	Ti	S
残	≤0.20	0.5~1.5	≤0.02	≤0.02	0.5~1.5	9.0~11.0	0.1~0.5	≤0.01

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
320	41

製品寸法及び使用ガス

ワイヤ径 mm	1.2	シールドガス	Ar
---------	-----	--------	----

銅及び銅合金 ミグ溶接ソリッドワイヤ

M-CUN-3 *

JIS Z3341 YCuNi-3 該当
AWS A5.7 ERCuNi 該当

70Cu-30Ni キュプロニッケル用

用 途

熱交換器、蒸発器、蒸留器、ボイラー、その他化学工業装置の溶接及び肉盛、共金溶接及びキュプロニッケルと異材の溶接。

溶接材料の化学成分 (%)

Cu	Si	Mn	P	Pb	Fe	Ni	Ti	S
残	≤0.15	≤1.0	≤0.02	≤0.02	0.40~0.75	29.0~32.0	0.2~0.5	≤0.01

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
377	44

製品寸法及び使用ガス

ワイヤ径 mm	1.2	シールドガス	Ar
---------	-----	--------	----