



MIG-CUNI

Copper-Nickel Filler Rods

AWS A5.7 ERCuNi (for MIG-CUNI-7)

CHARACTERISTICS

MIG-CUNI is formulated for the welding of 70/30, 80/20 and 90/10 copper-nickel alloys. The weld metal provides outstanding corrosion resistance, particularly against sea water.

คุณสมบัติ

MIG-CUNI เป็นลวดเชื่อมสำหรับเชื่อมโลหะผสมของทองแดง-นิกเกิ้ล สัดส่วน 70/30, 80/20 และ 90/10 เนื้อเชื่อมมีคุณสมบัติทนต่อการกัดกร่อนสูงมาก โดยเฉพาะอย่างยิ่งกับน้ำทะเล

APPLICATIONS

MIG-CUNI is especially good for seawater corrosion resistance. Particularly suitable for the welding and hardfacing of copper nickel such as machinery, desalting of seawater, ship-building, oil refinery and food processing industries. Also suitable for welding of non-ferrous alloys, dissimilar steel materials.

MIG-CUNI เป็นลวดเชื่อมใช้กับงานที่ทนการกัดกร่อน โดยเฉพาะจากน้ำทะเล โดยเฉพาะอย่างยิ่ง เหมาะกับงานเชื่อมหรืองานพอกผิวโลหะผสมของทองแดง-นิกเกิ้ล เช่น ในเครื่องจักรงานเรือ, งานปิโตรเคมี, เครื่องจักรในอุตสาหกรรมอาหาร นอกจากนี้สามารถใช้เชื่อมต่อโลหะนอกกลุ่มเหล็ก หรือโลหะต่างชนิดได้

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

MODEL	Cu	Fe	Mn	Ni	P	Si	Ti
MIG-CUNI-7	Bal	0.4-0.75	1.0	29.0-32.0	0.02	0.25	0.2-0.5
MIG-CUNI-9	Bal	0.5-2.0	0.5-1.5	9.0-11.0	0.02	0.2	0.1-0.5

PHYSICAL AND MECHANICAL PROPERTIES

MODEL	Solids Temperature (°C)	Liquids Temperature (°C)	Density (kg/dm ³)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Hardness (HB)
MIG-CUNI-7	1180	1240	8.9	420	36	115
MIG-CUNI-7	1100	1145	8.9	300	34	80