

NiCu 70/30

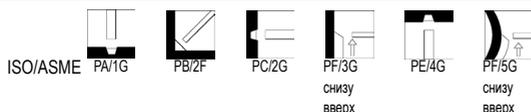
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.11/A5.11M : ENiCu-7
ISO 14172 : E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для сварки сплавов CuNi и NiCu в любых пространственных положениях
Высокая устойчивость к коррозии от морской воды (не стоячей)
Подходят для сварки сплавов NiCu с углеродистыми и низколегированными марками стали
Очень хорошо подходит для сварки устройств для производства соли
Высокие сварочно-технологические характеристики и самопроизвольное отделение шлака

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cu	Ni	Fe	Ti
0,03	3,0	0,4	30,0	64,5	1,75	0,35

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) -196°С
Требования: AWS A5.11 ISO 14172 Средние значения	не требуется мин. 200 300	мин. 480 мин. 480 485	мин. 30 мин. 27 40	не требуется не требуется 110
ПС				

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0
	Длина (мм)	300	350	350
Тубус PE	Штук в единице	105	61	45
	Вес нетто/ед. (кг)	1,7	1,9	2,1

Идентификационное обозначение: NiCu-7 / NiCu 70/30 Цвет торца электрода: черный

NiCu 70/30: вер. EN 23

NiCu 70/30

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	BS3076	DIN 17743	№ ма .	ASTM/ACI	UNS
	NA 13	NiCu30Fe	2,4360	Monel 400	N04400
		G-NiCu30Nb	2,4365		
	NA 18	NiCu30Al	2,4375	Monel K500	N05500

NiCu 70/30 также могут использоваться для сварки углеродистой, низколегированной и нержавеющей стали со сплавами CuNi и NiCu

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 300	45-70	DC+	50	72	0,8	20,7	90	1,85
3,2 x 350	70-90	DC+	65	129	1,2	32,5	46	1,49
4,0 x 350	90-130	DC+	67	245	1,75	47,1	31	1,51

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,5	65A	60A	65A	55A	55A	55A
3,2	90A	85A	90A	75A	75A	75A

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Макс. погонное тепловложение 1,5 кДж/мм

Макс. температура перед наложением следующего слоя 150°C