

## Klassificering

AWS A5.14/A5.14M-97 : ER NiCu-7  
 ISO 18274-01 : S Ni4060 (NiCu30MnTi)

## Allmän beskrivning

**Tråd för svetsning av Monel- och NiCu-legeringar mot olegerat och låglegerat stål.  
 God motståndskraft mot strömmande havsvatten.**

## Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG/MIG	I1 I3	Inert gas Ar(100%) Inert gas Ar+ >0-95% He
---------	----------	---

## Godkännanden

	TÜV	UDT
TIG	+	+
MIG	+	+

## Typanalys tråd (vikt%)

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe	Ti
0.10	3.3	0.6	64	29	1.5	2.4

## Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd		0.2% gräns	Brottgräns	Förlängning	Slagseghet ISO-V(J)	
Svetsat		(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	(%)	+20°C	-196°C
Typiska värden	TIG (I1)	350	550	40	160	140
	MIG (I1)	300	500	35	150	

## Användningsområde

Materialtyper	BS3076	DIN17743	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
	NA 13	NiCu30Fe	2.4360	Monel 400	N04400
		G-NiCu30Nb	2.4365		
	NA 18	NiCu30Al	2.4375	Monel K500	N05500

- LNT/LNM NiCu 70/30 är också lämplig för svetsning kolstål med CuNi och NiCu legeringar

- Specielltråd: Begränsa värmeförseln < 1,5kJ/mm och mellansträngtemperatur < 150°C

## Packning

Metod	Diam. (mm)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
TIG	2 och 10 kg rör			X	X	X	X
MIG	15 kg spole BS300	X	X				

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information  
 Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

MDE LNT/LNM NiCu 70/30 5