

## Klassificering

AWS A5.11M-97 : E NiCu-7  
 ISO 14172-02 : E Ni4060 (NiCu30Mn3Ti)

## Allmän beskrivning

**Basisk elektrod för svetsning CuNi och NiCu-legeringar.  
 God korrosionsbeständighet mot havsvatten (inte stagnerat)  
 Lämplig för svetsning NiCu-legeringar till olegerat och låglegerat stål.  
 Mycket lämplig för svetsning av saltindustrikomponenter.  
 Utmärkta svetsegenskaper och lätt lossnande slag.**

## Svetslägen

## Strömtyp

DC elektr. +



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G PF/5G upp

## Godkännanden

TÜV	Controlas	UDT
+	+	+

## Svetsgodsanalys(vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe	Ti
0.03	3.0	0.4	bal.	30.0	1.75	0.35

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) -196°C
Svetsat				
Krav: A5.11M-97	krävs inte	min. 480	min. 30	krävs inte
ISO 14172-02	min. 200	min. 480	min. 27	krävs inte
Typiska värden	300	485	40	110

## Packning och identifikation

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	300	350	350
Enhet: paket			
St. / enhet (nominell)	105	61	45
Nettovikt/enhet (kg)	1.7	1.9	2.1

Identifikation Märkning NiCu70/30/NiCu-7 Färgkod: svart

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

MDE NiCu 70/30

6

## Användningsområde

Ståltyper	BS3076	DIN 17743	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

- NiCu 70/30 kan användas också för svetsning av olegerat stål till CuNi och NiCu legeringar.

## Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.5 x 300	45 - 70	DC+	50	72	0.80	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	47.17	31	1.51

\* elektrodrest = 35mm

## Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Svetsläge: Diameter(mm)	1G Ström(A)	2F	2G	3G upp	4G	5G upp
2.5	65	60	65	55	55	55
3.2	90	85	90	75	75	75
4.0						

## Anmärkningar

## Speciella råd

-Begränsad värmeförsel < 1,5kJ/mm)  
och mellanskiktstemperatur < 150°C