

## Klassificering

AWS A 5.11M-97 : E Ni Cu-7  
 ISO 14172-02 : E Ni4060 (NiCu 30 Mn 3Ti)

## Allmän beskrivning

**Basisk elektrod för svetsning NiCu 70/30 (Monel) i alla lägen.**  
**God korrosions beständighet mot havsvatten (inte stagnerat).**  
**Lämplig för svetsning NiCu-legeringar med olegerat och låglegerat stål.**  
**För svetsning av salttillverknings komponenter.**  
**Goda svetsegenskaper och lätt lossnande slagg.**

## Svetslägen

## Strömtyp

DC elektr. +



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

nden

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

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe	Ti
0.02	3.0	0.4	bal.	30	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
Krav:	A5.11M-97 ISO 14172-02	krävs inte min. 200	min. 480 min. 480	min. 30 min. 27
Typiska värden		300	485	40
Svetsat				110

## Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	300	350	350
Enhet: paket			
Elektroder / paket (nominell)	148	77	47
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5

Identifikation

Märkning: RepTec 5

Färgkod: gul

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 RepTec 5

3

## 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

- RepTec 5 är också lämplig för svetsning olegerat stål med CuNi- och NiCu legeringar.

## Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ 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 - 65	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

## Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G upp	4G	5G
Diameter(mm) Ström(A)						
2.5	65	60	65	55	55	55
3.2	90	85	90	75	75	75
4.0	120	120				

## Anmärkningar

## Speciella råd

- Värmetillförsel max.1,5kJ/mm  
Mellanskiktstemperatur max. 150°C