

OK NiCu-7

Electrode au NiCu destinée au soudage du monel et alliages similaires sur eux-mêmes et sur les aciers et rechargement résistant la corrosion. Le métal déposé est ductile et résiste la fissuration. Il répond aux sévères exigences de la corrosion leau de mer et aux acides oxydants ou réducteurs. LOK 92.86 est utilisée pour le soudage des alliages monel résistant la corrosion dans l'industrie du pétrole et du sulfate d'ammonium ainsi que dans les centrales électriques. Elle convient aux matériaux répondant aux ASTM B127 et B164 et au Werkstoff Nr 2.4360.

Caractéristiques

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

Courant de soudage	DC+
Teneur en Ferrite	FN 0
Type d'alliage	NiCu-alloy
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage	410 MPa	640 MPa	40 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS		
Brut de soudage	-196 °C	80 J
Brut de soudage	20 °C	100 J

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	Ni	Cu	Ti	Fe
0.02	3.0	0.5	66	29	0.4	1.9

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-70 A	22 V	63 %	45 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-120 A	26 V	63 %	52 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-140 A	28 V	63 %	54 sec	2.4 kg/h