

OK Autrod 19.49

A continuous solid Cu-Ni wire for welding of similar alloys like 90Cu10Ni-, 80Cu20Ni- and 70Cu30Ni-alloys. The nickel addition strengthens the weld metal and improves the corrosion resistance, particularly against salt water. The alloy is used for overlay welding of steels and widely used for welding of Cu-Ni components to desalination plants.

Especificaciones

Clasificaciones	EN ISO 24373 SFA/AWS A5.7 : ERCuNi EN 14640 : S Cu 7158 (CuNi30)
------------------------	--

tipo de aleación	Alloyed copper (Cu + 30 % Ni)
Gas de protección	I1, I2, I3 (EN 439)

Propiedades típicas de Tensión

Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
Como queda soldado	180 MPa	350 MPa	40 %

% típico de análisis de metal de soldadura

Mn	Si	P	Ni	Al	Pb	Fe
0.8	0.05	0.04	31	0.001	0.005	0.6

% típico de composición de alambre

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe
0.02	0.7	0.05	31	Bal	0.5

Parámetros de soldadura

Corriente	Diámetro del Alambre	Tensión	Velocidad de Alimentación
60-165 A	0.8 mm	13-17.5 V	4.0-13.0 mm/min
80-210 A	1.0 mm	12.5-18 V	4.0-12.0 mm/min
150-320 A	1.2 mm	16-29 V	5.0-11.5 mm/min