

OK Autrod NiCu-7

A continuous solid nickel based electrode alloyed with 30 % Cu for welding of base materials of the same type. Can also be used to join these alloys to steel. The weld metal has good resistance to flowing seawater and has high strength and toughness over a rather wide temperature range. This alloy also has good resistance to hydrofluoric acid, sulfuric acid, alkalis etc. Can be used for welding of similar types of base materials which are age-hardenable with small additions of Ti and Al. Usable for cladding on carbon steel with an intermediate layer of OK Autrod Ni-1.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.14 : ERNiCu-7 EN ISO 18274 : S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
Schválení	VdTÜV : 12660 (MV) VdTÜV : 12668 (FP)

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Typ legování	Alloyed nickel (Ni + 30 % Cu + 2 % Ti + 2 % Fe)
Ochranný plyn	I3 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaení	300 MPa	520 MPa	35 %

Typického chemického složení svarového kovu v %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Al	Cu	Nb	Ti
0.01	3.3	0.06	0.001	0.001	64	0.1	30	0.009	1.8

Typického chemického složení svarového kovu v %		
Ta	Fe	Nb+Ta
0.003	0.7	0.012

Typické složení drátu %								
C	Mn	Si	Ni	Al	Cu	Ti	Fe	Nb+Ta
0.03	3	0.3	64	0.03	28	2	2	< 0.5

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	160-280 A	24-30 V	6.0-10.0 m/min	3.6-6.0 kg/h
1.6 mm	200-350 A	25-32 V	4.0-8.0 m/min	4.3-8.6 kg/h