

OK NiCu-7

Stabelektrode für Schweißungen artähnlicher NiCu-Legierungen, insbesondere für NiCu-Legierungen vom Typ "Monel" bei hohen Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit durch Meerwasser, reduzierende oder oxidierende Säuren u. ä. Auch zum Verbinden von NiCu-, CuNi- und Cu-Legierungen mit Stählen, z. B. von CuNi10Fe, CuNi30Fe mit un- und niedriglegierten Stählen, sowie zum Schweißen korrosionsbeständiger Plattierungen geeignet. Für Grundwerkstoffe wie CuNi: 2.0872, 2.0882, 2.0890 u. ä.; NiCu: 2.4360, 2.4361, 2.4365, 2.4375 u. ä., Mischverbindungen und Plattierungen.

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

Schweißstrom	DC+
Ferritanteil	FN 0
Legierungstyp	NiCu-alloy
Umhüllungstyp	Basic

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Unbehandelt	410 MPa	640 MPa	40 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt	20 °C	100 J
Unbehandelt	-196 °C	80 J

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

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 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