

OK NiCu-7

Electrodo del tipo níquel-cobre para soldeo de aleaciones de NiCu entre sí y con aceros. El metal depositado es dúctil y resistente a la fisuración, y cumple los requisitos sobre resistencia a la corrosión por agua de mar y por ácidos reductores y oxidantes. El OK 92.86 se utiliza para soldeo de aleaciones monel resistentes a la corrosión en la industria del petróleo y del sulfato amónico, y en centrales eléctricas.

Especificaciones

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

Corriente de soldadura	DC+
Contenido de ferrita	FN 0
Tipo de aleación	NiCu-alloy
Tipo de recubrimiento	Basic

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
Como soldado	410 MPa	640 MPa	40 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
AWS		
Como soldado	-196 °C	80 J
Como soldado	20 °C	100 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)

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

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
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