

OK NiCu-7

Elettrodo per saldatura di leghe nichel-rame e per riporti resistenti alla corrosione. Il deposito è duttile, resistente alle cricche e conforme ai rigorosi requisiti di resistenza alla corrosione in acqua marina e agli acidi riducenti/ossidanti. L'OK 92.86 è soprattutto utilizzato per la saldatura di leghe in Monel impiegate nell'industria petrolifera e nella produzione del solfato d'ammonio.

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

Corrente di saldatura	DC+
Contenuto di ferrite	FN 0
Tipo di lega	NiCu-alloy
Tipo di rivestimento	Basic

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Come saldato	410 MPa	640 MPa	40 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
AWS		
Come saldato	20 °C	100 J
Come saldato	-196 °C	80 J

analisi tipica del deposito						
C	Mn	Si	Ni	Cu	Ti	Fe
0.02	3.0	0.5	66	29	0.4	1.9

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 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