

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.

Specifiche

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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Tipo di lega	Alloyed nickel (Ni + 30 % Cu + 2 % Ti + 2 % Fe)
Gas di protezione	I3 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	300 MPa	520 MPa	35 %

analisi tipica del deposito

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

analisi tipica del deposito

Ta	Fe	Nb+Ta
0.003	0.7	0.012

Typical Wire Composition %

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

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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