

OK NiCu-7

Niklowo-miedziana elektroda do wzajemnego spawania stopów NiCu oraz do spawania stopów NiCu ze stalami, a także do napawania warstw odpornych na korozję. Metal stopiwa jest plastyczny i odporny na pęknięcia, spełnia rygorystyczne wymagania odnośnie odporności na korozję w wodzie morskiej oraz w środowiskach kwasów redukujących i utleniających. Elektroda OK 92.86 jest używana do spawania odpornych na korozję stopów Monela w przemyśle petrochemicznym i chemicznym związanych z przetwórstwem siarczanu amonowego, a także w przemyśle elektroenergetycznym.

Dane techniczne

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

Prd spawania	DC+
Zawarto ferrytu	FN 0
Rodzaj stopu	NiCu-alloy
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
Po spawaniu	410 MPa	640 MPa	40 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
AWS		
Po spawaniu	-196 °C	80 J
Po spawaniu	20 °C	100 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
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