

## OK Autrod 19.49

90 Cu 10 Ni, 80 Cu 20 Ni ve 70 Cu 30 Ni alaımlar gibi benzer alaımların kaynanda kullanılan kesintisiz masif Cu-Ni tel. Nikel ilavesi kaynak metalini güçlendirir ve özellikle tuzlu suya kar korozyon direncini artırır. Bu alaım, çeliklerin bindirme kaynanda kullanılır ve Cu-Ni bileenleri ile tuzdan arıdırma tesislerinde yapılan kaynaklarda yaygın olarak kullanılır.

| Teknik Özellikler |                                                                        |
|-------------------|------------------------------------------------------------------------|
| Snflandırmalar    | EN ISO 24373<br>SFA/AWS A5.7 : ERCuNi<br>EN 14640 : S Cu 7158 (CuNi30) |

|              |                               |
|--------------|-------------------------------|
| Alaım Tipi   | Alloyed copper (Cu + 30 % Ni) |
| Koruyucu Gaz | I1, I2, I3 (EN 439)           |

| Tipik ekme Özellikleri |              |               |       |
|-------------------------|--------------|---------------|-------|
| Koul                    | Akma Dayanım | ekme Dayanım | Uzama |
| Kaynaklı Olarak         | 180 MPa      | 350 MPa       | 40 %  |

| Tipik Tel Bileimi % |     |      |    |     |     |
|---------------------|-----|------|----|-----|-----|
| C                   | Mn  | Si   | Ni | Cu  | Fe  |
| 0.02                | 0.7 | 0.05 | 31 | Bal | 0.5 |

| Tipik Kaynak Metalini Analizi % |      |      |    |       |       |     |
|---------------------------------|------|------|----|-------|-------|-----|
| Mn                              | Si   | P    | Ni | Al    | Pb    | Fe  |
| 0.8                             | 0.05 | 0.04 | 31 | 0.001 | 0.005 | 0.6 |

| Önerilen Kaynak Parametreleri |         |           |                 |
|-------------------------------|---------|-----------|-----------------|
| Akm                           | Tel ap | Gerilim   | Tel Besleme Hz  |
| 60-165 A                      | 0.8 mm  | 13-17.5 V | 4.0-13.0 mm/min |
| 80-210 A                      | 1.0 mm  | 12.5-18 V | 4.0-12.0 mm/min |
| 150-320 A                     | 1.2 mm  | 16-29 V   | 5.0-11.5 mm/min |