

## OK NiCu-7

一种适用于焊接NiCu合金或焊接NiCu合金与钢材的镍铜焊条，可生成耐蚀表面。OK NiCu-7的焊缝金属具有良好的抗裂纹和延展性能，能够满足海水以及氧化/还原性环境对抗腐蚀性的严苛要求。OK NiCu-7适用于石油业、硫酸铵工业以及发电厂焊接抗腐蚀蒙乃尔合金。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.11 : ENiCu-7 EN ISO 14172 : E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

焊接电流	DC+
铁素体含量	FN 0
合金类型	NiCu-alloy
涂层类型	Basic

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
AWS			
焊态	410 MPa	640 MPa	40 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
AWS		
焊态	20 ° C	100 J
焊态	-196 ° C	80 J

全焊缝金属						
C	Mn	Si	Ni	Cu	Ti	Fe
0.02	3.0	0.5	66	29	0.4	1.9

熔敷数据					
直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I <sub>max</sub> 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
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