

OK Autrod 19.49

适用于焊接90Cu10Ni, 80Cu20Ni 和70Cu30Ni等类似合金的实芯铜镍合金焊丝。镍含量可提高焊缝金属强度, 并改善抗腐蚀性能, 尤其是盐水条件下的抗腐蚀性。该合金可用于钢材堆焊, 并广泛用于海水淡化工厂铜镍合金组件的焊接。

技术参数

分类	EN ISO 24373 SFA/AWS A5.7 : ERCuNi EN 14640 : S Cu 7158 (CuNi30)
----	--

合金类型	Alloyed copper (Cu + 30 % Ni)
保护气体	I1, I2, I3 (EN 439)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	180 MPa	350 MPa	40 %

全焊缝金属

Mn	Si	P	Ni	Al	Pb	Fe
0.8	0.05	0.04	31	0.001	0.005	0.6

焊丝成分

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe
0.02	0.7	0.05	31	Bal	0.5

焊接参数

电流	焊丝直径	电压	送丝速度
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