

Классификация

EN ISO 14172	AWS A5.11	Material-No
E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)	E NiCu-7	2.4366

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Ni	Cu	Fe	Ti	Al
<0,05	0,7	3	Основа	29	1	0,7	0,3

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Медно-никелевый электрод с основным покрытием, для сварки и наплавки медно-никелевых сплавов; сталей, плакированных медно-никелевыми сплавами; Монеля.

Также возможно применение электрода для соединения разнородных материалов, таких как сталь с медью и с медными сплавами, сталь с медно-никелевыми сплавами.

Основные области применения: высококачественные конструкции химической и нефтехимической промышленности. Специальные области применения – производство установок по очистке морской воды и морское оборудование.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сварка возможна во всех положениях, кроме сверху в низ. Ровная и стабильная дуга. Легко отделяемый шлак, гладкая поверхность шва. Наплавленный металл стоек к морской воде.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Предел текучести $R_{p0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Ударная вязкость ISO-KV,
МПа	МПа	%	Дж
>300	>480	>30	>80

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Для предотвращения образования пор необходимо тщательно очистить зону сварки. V-образная разделка, угол раскрытия около 70°. По возможности вести сварку валиками избегая поперечных колебаний. Работать только сухим электродом! Влажные электроды должны быть подвержены прокалке при температуре 150-180° С.

Тип тока:



Пространственные
положения сварки



РЕКОМЕНДУЕМАЯ СИЛА ТОКА

Диам., мм / длина, мм	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 400
Ток, А	90-110	110-130	140-160	170-200